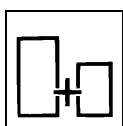
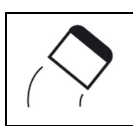


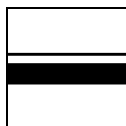
S25093 PLASTER 5000 H.P.



1000 ml
1000 ml



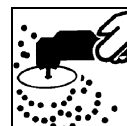
Spachtel-Auftrag



0-2 cm



24Std bei 20°C



P 80
P 120

Beschreibung

Filler

2K Epoxy-Spachtel mit hoher Schichtdicke. Durch seine Leichtigkeit können die Oberflächen geformt werden, ohne daß das Endgewicht des Bootes gefährdet wird.

Er besitzt ausgezeichnete Haftung und Flexibilität und ist dafür besonders geeignet, große Oberflächen auszugleichen. Im Yachting-Bereich ist er sowohl über als auch unter der Wasserlinie einsetzbar.

Geeignet für grundierte Boote aus Stahl, Aluminium, Glasfaser und stabilisiertem Holz.

Die geeichte Viskosität des Teils A und des Teils B erleichtert die Mischung und die Bearbeitung des Produktes.

Farben

Das angemischte Produkt ist aquamarinblau - türkisgrün

S25093 Plaster 5000 H.P. SOLUZIONE A - Gelb

S25094 Plaster 5000 H.P. SOLUZIONE B - Blau

Eigenschaften

- Leichte Mischung
- Ausgezeichnete Elastizität
- Niedriges spezifisches Gewicht
- Gute senkrechte Stabilität
- Gute Schleifbarkeit

Spezifisches Gewicht: $0,60 \pm 0,05$ g/ml

Shore D Härte > 47

Oberflächenvorbereitung

Epoxy-Primer Stoppani

Trockenschleifen mit Korn P 280-320

Verarbeitung

Mit Spachtel.

Verarbeitungen bei Temperaturen unter 10°C und über 35°C vermeiden.

Bei niedrigen Temperaturen Umgebungen mit starkem Luftfeuchtigkeitsanteil vermeiden, da eine oberflächliche klebrige Schicht bilden könnte, die das Schleifen erschwert.

Mischungsverhältnis

S25093	PLASTER 5000 H.P. SOLUZIONE A	Volumen 1000 ml
S25094	PLASTER 5000 H.P. SOLUZIONE B	1000 ml

Anzahl Gänge: 1+1 Deckschicht

Empfohlene Schichtdicke: nicht mehr als 2cm je Gang

Theoretische Ausbeute A + B : 0,2 m² pro 1L bei 5 mm Schichtdicke

Abluftzeit zwischen den Gängen: min. 24 Std bei 20°C

Trocknung

	10°C	20°C	35°C
Anwendungszeit der Mischung *	90'	60'	30'
Schleifbar nach	min. 48 Std	min. 24 Std	min. 12 Std
Durchtrocknung	8 Tage	4 Tage	2 Tage

*Die Anwendungszeit wird vom vorbereiteten Produktvolumen beeinflusst; größere Mengen erwärmen sich mehr und haben eine kürzere Anwendungszeit. Es empfiehlt sich die Produktmasse zu erweitern und die Oberfläche zu vergrößern, um die Abkühlung zu erleichtern.

** Bei niedrigen Temperaturen wird das Produkt dicker; um es zu bearbeiten, können die einzelnen Teile vor der Mischung leicht erwärmt werden beim Eintauchen ins heiße Wasser für ein paar Minuten.

TECHNISCHES MB NR. S211-D
STAND 09/2014

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und stellen unser Wissen nach neuestem Stand dar. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft, noch können sie Anlaß zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.