

# DURELASTIC

Spachtel  
BD7401XL1633

- Gute Härtung ab 20 °C
- Hohes Standvermögen
- Styrolfrei
- Klebfreie Aushärtung

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Farbton</b>	weiss neu 2012
	<b>Lieferviskosität</b>	pastös
	<b>Mischungsverhältnis Härter</b>	1,5 %
	<b>Mischungsverhältnis Beschleuniger</b>	5 %
	<b>Härter-Typ</b> <b>Beschleuniger-Typ</b>	DURELASTIC-Härter HD0625 DURELASTIC-Beschleuniger BD7551XRU999
	<b>Verarbeitungszeit</b>	1,5 % Härterzugabe: 15 bis 25 Min. bei 20 °C
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	2 g / ml + / - 0,2
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	ca. 100 %
	<b>Auftragsmenge</b>	100 bis 2000 g / m <sup>2</sup>

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 3 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen.

Härter- und Beschleunigungskomponenten keinesfalls vorab mischen.

Spachteln: Spachtel mit Härter intensiv vermischen und sofort verarbeiten

Alte Gelcoat- und Schaumrückstände sind zu entfernen, sodass der Untergrund frei von Partikeln ist.

Anschließend wird die beschädigte Stelle leicht angeschliffen und mit der davor beschleunigten und gehärteten, Spachtelmasse aufgefüllt. Nachdem der erste Spachtelgang vollzogen ist, wird die gespachtelte Fläche mit einem Stück Folie bedeckt. Nach ca. 40 Minuten kann die Folie entfernt und geschliffen werden.

Gegeben falls auftretende Poren in einem zweiten Spachtelgang beseitigen, ebenfalls mit einer Folie abdecken und nach weiteren 90 Minuten auf identischen Schliff des Bauteils schleifen.

---

### Untergründe

GFK

---

### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside; ggf. anschleifen.

---

### Verarbeitungstemperatur

Die Verarbeitungstemperatur von ca. 20 °C nicht unterschreiten, um Härtungsstörungen zu vermeiden.

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Innerhalb der Verarbeitungszeit mit EFD-Reinigungsmittel 400906.

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

---

## Spezielle Hinweise

Die Verarbeitungs- und Härtingszeiten sind temperaturabhängig und mit ca. 100 g vor Ort zu ermitteln.

---

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.