

MIKROFASERN

MILCHFABIGER STRUKTUR FÜLLSTOFF

- ↗ Sehr feine Holz-Zellulose-Fasern
- ↗ Ideal für Strukturklebstoffe zum Verkleben
- ↗ Sowohl für Holz als auch für GFK geeignet
- ↗ Undurchsichtig in der Farbe

EINLEITUNG

Mikrofasern sind sehr feine Holz-Zellulosefasern, die üblicherweise zur Herstellung von Strukturklebstoffmischungen in Verbindung mit AMPRO™-Mehrzwecksystemen für die Verklebung von Holz und Kunststoffen verwendet werden. .

Da jedes Harzsystem mit niedriger Viskosität leicht von einer porösen Oberfläche wie Holz absorbiert wird, kann ein ungefüllter Klebstoff dazu neigen, eine "trockene Verbindung" zu ergeben. Mit ihren absorbierenden Eigenschaften können Mikrofasern eine beträchtliche Menge an Klebstoff in einer Fuge zurückhalten und die Harzabsorption in die umgebende Oberfläche begrenzen, wodurch eine ausreichende Harzversorgung für die Verklebung sichergestellt wird. Wo die stärkste Verklebung erforderlich ist, z.B. bei Holzschalungen, sollten Mikrofasern immer den hohlkugelförmigen Füllstoffen vorgezogen werden. Für Verklebungen parallel zur Maserung mit Hölzern geringerer Dichte und Festigkeit, wie z.B. Zeder oder Obeche, ist eine Mikrokugelmischung oft ausreichend, die eine geringere Dichte aufweist. Gurit verfügt über eine Reihe von Füllstoffpulvern, die die Eigenschaften der Gurit Mehrzwecksysteme modifizieren und so Harzmischungen für die Verwendung als Füllstoff und Klebstoff schaffen. Die Füllstoffe bilden drei verschiedene Kategorien: Hohlkugeln, Kurzfasern und Fließmodifikatoren. Hohlkugeln erhöhen das Volumen und reduzieren die Dichte eines jeden Harzsystems und werden zur Herstellung von Klebstoffmischungen und Füll- und Verkleidungsmischungen verwendet.



- ↗ Microballoons: Braunes Füllstoffpulver zur Herstellung von Klebstoffen oder Spachtel
- ↗ Glasbubbles: Weißes Füllstoffpulver zur Herstellung von Klebstoffen oder Spachtel

Kurze Fasern

Zur Erhöhung der Festigkeit einer Harz-Härter-Mischung, die als Konstruktionsklebstoff verwendet wird, werden oft kurze Verstärkungsfasern hinzugefügt.

- ↗ Microfibres: Zellulosefasern zur Herstellung von Klebstoffmischungen

Thixotropie Füllstoff

Das gebräuchlichste Material zur Modifizierung der Fließeigenschaften einer Harzmischung ist kolloidale Kieselsäure. Dabei handelt es sich um ein sehr feines Pulver, das in Verbindung mit anderen Füllstoffen zugegeben wird, um Mischungen zu "verdicken" und ihr Fließen an vertikalen Flächen zu verringern (Thixotropie zu erhöhen).

Colloidal Silica: Feines Füllstoffpulver. Verwendung in Kombination mit anderen Spachtelpulvern

PRODUKT INFORMATION

Verfügbarkeit: Das Produkt ist in folgenden Größen erhältlich: siehe Tabelle unten. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Kundenberater.

Packung	500ml / 100 g	2,5 Liter / 500 g	25 Liter / 5 kg		HINWEIS
Mikrofasern	A215-004	A215-003	A215-005		Alle Mengenangaben sind Näherungswerte aufgrund der geringen Dichte der Füllstoffe

PRODUKT DETAILS

Komposition:	Gemahlene Zellulose
Material:	Weisses Pulver
Partikelgröße	200 - 300 Micron
Partikeldichte:	Partikel absorbieren Harz
Dichte:	ca. 100g/Liter

TRANSPORT & LAGERUNG

Das Produkt sollte während des Transports und der Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden. Bei adäquaten Langzeitlagerungsbedingungen beträgt die Haltbarkeit 2 Jahre ab dem Herstellungsdatum. Die Lagerung sollte an einem warmen, trockenen Ort erfolgen und die Behälter sollten fest verschlossen sein.

KOMPONENTE	EINHEIT	
Mikrofasern	Monate	24

ANWENDUNGSHINWEISE

Nachfolgend finden Sie ungefähre Füllstoffmengen für die Herstellung von Klebstoff- und Füllstoffmischungen zusammen mit AMPRO™-Mehrzwecksystemen. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen AMPRO™-Datenblatt.

FÜLLUNG UNS SPACHELMASSEN

Alle Füllstoffzugaben sind Richtwerte und können vom Anwender angepasst werden, um die gewünschte Konsistenz zu erreichen.

BESCHREIBUNG	TYPE	Schleifbarkeit	WASSER FESTIGKEIT	FÜLLSTOFFANTEIL*		AMPRO SILICA ZUSATZ*		ca. Dichte	Volumen ca.
				%	Für 1kg	%	Für 1kg		
Braun, Ger. Dichte	Microballons	Leicht	Mittel	25 - 30	250 - 300 g	2 - 3	20 - 30	0.6 g/cm ³	2.2 Liter
Weiss, Ger. Dichte	Glass Bubbles	Mittel	Hoch	35 - 40	350 - 400 g	3 - 5	30 - 50	0.5 g/cm ³	3.0 Liter

*berechnet nach Gewicht, bezogen auf das gemischte System aus Harz und Härter

KLEBEMISCHUNG

Alle Füllstoffzugaben sind Richtwerte und können vom Anwender angepasst werden, um die gewünschte Konsistenz zu erreichen

BESCHREIBUNG	TYP	FÜLLSTOFFANTEIL*		AMPRO SILICA ZUSATZ*		ca. Dichte	ca. Volumen
		%	FOR 1KG	%	FOR 1KG		
Braun, Ger. Dichte	Microballons**	15 - 20	150 - 200 g	3 - 5	30 - 50 g	0.7 g/cm ³	1.8 Liter
Weiss, Ger. Dichte	Glass Bubbles**	15 - 20	150 - 200 g	4 - 6	40 - 60 g	0.6 g/cm ³	2.0 Liter
Opaque, hohe Festigkeit	Microfibres	7 - 10	70 - 100 g	2 - 4	20 - 40 g	0.9 g/cm ³	1.0 Liter

*berechnet nach Gewicht, bezogen auf das gemischte System aus Harz und Härter **Mikrofasern werden bei tragenden Klebeverbindungen immer bevorzugt

Sicherheit & Gesundheit

- Hautkontakt muss durch das Tragen von Schutzhandschuhen vermieden werden. Gurit empfiehlt für die meisten Anwendungen die Verwendung von Einweg - Nitrilhandschuhen. Die Verwendung von Barrierecremes wird nicht empfohlen, aber zur Erhaltung des Hautzustands sollte nach dem Waschen eine Feuchtigkeitscreme verwendet werden.
- Beim Mischen, Kaschieren oder Schleifen sollte Schutzkleidung getragen werden. Kontaminierte Arbeitskleidung sollte vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt werden.
- Augenschutz sollte getragen werden, wenn die Gefahr besteht, dass Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen gelangen. Sollte dies der Fall sein, spülen Sie das Auge 15 Minuten lang bei geöffnetem Augenlid mit Wasser aus und suchen Sie einen Arzt auf.
- Sorgen Sie für ausreichende Belüftung in den Arbeitsbereichen. Bei unzureichender Belüftung sollte ein Atemschutz getragen werden. Lösungsmitteldämpfe sollten nicht eingeatmet werden, da sie Schwindel, Kopfschmerzen und Bewusstlosigkeit verursachen und langfristige gesundheitliche Auswirkungen haben können.
- Wenn die Haut verunreinigt wird, muss der Bereich sofort gereinigt werden. Die Verwendung von harzentfernenden Reinigungsmitteln wird empfohlen. Zum Schluss mit Seife und warmem Wasser abwaschen. Die Verwendung von Lösungsmitteln auf der Haut zur Entfernung von Harzen usw. muss vermieden werden.
- Das Waschen sollte Teil der Routinepraxis sein:
 - vor dem Essen oder Trinken
 - vor dem Rauchen und Dampfen
 - vor der Benutzung der Toilette
 - nach Beendigung der Arbeit
- Das Einatmen von Schleifstaub sollte vermieden werden und wenn er sich auf der Haut absetzt, sollte er abgewaschen werden. Nach umfangreicheren Schleifarbeiten ist Duschen/Baden und Haare waschen ratsam

ANWENDBARE RISIKO- UND SICHERHEITSHINWEISE

Gurit erstellt für alle gefährlichen Produkte ein separates vollständiges Sicherheitsdatenblatt. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie das richtige SDB für die von Ihnen verwendeten Materialien zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen..

HINWEIS

Alle Ratschläge, Anweisungen oder Empfehlungen werden in gutem Glauben erteilt, aber die verkaufende Gesellschaft von Gurit (die Gesellschaft) gewährleistet nur, dass die schriftliche Beratung mit angemessener Sachkenntnis und Sorgfalt erfolgt. Die Firma übernimmt keine weitere Verpflichtung oder Verantwortung. Jegliche Beratung erfolgt vorbehaltlich der Verkaufsbedingungen (die Bedingungen), die auf Anfrage bei der Firma erhältlich sind oder auf der Gurit-Website eingesehen werden können: www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx

Die Firma empfiehlt dem Kunden dringend, Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen anzufertigen und angemessene Tests der von der Firma gelieferten Waren oder Materialien vor der endgültigen Verwendung durchzuführen, um sicherzustellen, dass sie für die geplante Anwendung des Kunden geeignet sind. Solche Tests sollten Tests unter Bedingungen beinhalten, die denen, denen das endgültige Bauteil unterworfen werden kann, so nahe wie möglich kommen. Das Unternehmen schließt ausdrücklich jede Gewährleistung für die Eignung der Waren für einen bestimmten Zweck aus, es sei denn, dies wurde vom Unternehmen schriftlich festgelegt. Aufgrund der Vielfältigkeit der Endanwendungen übernimmt das Unternehmen insbesondere keine Garantie dafür, dass die Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen und/oder die endgültige Komponente alle Brandnormen erfüllen.

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, Spezifikationen und Preise ohne Vorankündigung zu ändern, und Kunden sollten sich vergewissern, dass die Informationen, auf die sich der Kunde verlässt, die sind, die derzeit vom Unternehmen auf seiner Website veröffentlicht werden. Jegliche Fragen können an die Abteilung für technische Dienstleistungen gerichtet werden.

Gurit prüft und aktualisiert die Literatur laufend. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie die aktuelle Version haben, indem Sie sich an Ihren Vertriebskontakt wenden und die Revisionsnummer in der linken unteren Ecke dieser Seite angeben.

TECHNISCHER KONTAKT

Für alle anderen Anfragen wie z.B. technische Fragen:

Tel. 04621 95533

Email: Info@ctmat.de

24-STD CHEMISCHE NOTFALL NUMMER

Zur Beratung bei chemischen Notfällen, Verschüttungen, Bränden oder Expositionen:

Europa	+44 1273 289451
America	+1 646 844 7309
APAC	+65 3158 1412

E uk-customer.support@gurit.com

W www.gurit.com