



S'Fair 600

Epoxy-Spachtelsystem

- **Anwenderfreundliches Mischungsverhältnis 1 : 1 (nach Volumen)**
- **Komponenten in Schwarz & Weiss erleichtern Mischungskontrolle**
- **Pastöse Konsistenz für einfache Handhabung**
- **Lösungsmittelfrei**
- **Hervorragende Schleifbarkeit**

Einleitung

SP-High Modulus bietet mit S'Fair 600 ein Epoxy-Spachtelsystem, welches basierend auf der jahrelangen Erfahrung durch die Belieferung bekannter Farbenhersteller mit deren Eigenmarken entwickelt wurde.

S'Fair 600 wird verwendet für Spachteln, Glätten und Auffüllen von Oberflächenunebenheiten auf Compositen, Metallen und Holz. S'Fair 600 ist etwas "feuchter" als andere Spachtelsysteme, um ein leichteres Vermischen und Verteilen zu gewährleisten.

Dennoch wurde bei dem Ablaufwiderstand kein Kompromiss eingegangen:

S'Fair 600 bietet einen gleich hohen Ablaufwiderstand wie andere beliebte Spachtelsysteme. S'Fair 600 stellt eine Alternative zu den teuren Spachtelsystemen der Farbenhersteller dar.

Verarbeitungshinweise

Umgebungsbedingungen

S'Fair 600 sollte bei Temperaturen von 15-25°C verarbeitet werden. Bei niedrigeren Temperaturen dickt das Produkt ein und kann eventuell nicht mehr verarbeitet werden. Bei höheren Temperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit. Die maximale relative Luftfeuchtigkeit sollte unter 70% liegen. Sollte es notwendig sein, erwärmen Sie vor der Verarbeitung die Einzelkomponenten.

Mischverhältnisse

S'Fair 600 Harz und Härter werden im folgenden Verhältnis gemischt:

S'Fair600 Harz	S'Fair600 Härter
1	1 (nach Volumen)
100	64 (nach Gewicht)

Zur genauen Dosierung empfehlen wir, entweder den kompletten Inhalt beider Gebinde zu verarbeiten oder geeignete Meßbehälter zu verwenden.

Mischung von Harz und Härter

Am Besten lassen sich die Komponenten auf einer flachen, versiegelten Unterlage mischen, z.B. auf einem beschichteten Holzbrett oder einer Kunststoffplatte. Rühren Sie die Masse mit einem Spachtel sorgfältig um und achten Sie darauf, dass Lufteinschlüsse möglichst vermieden werden. vergewissern Sie sich, dass keine unvermischten Bestandteile auf der Unterlage zurückbleiben. Die stark kontrastierenden Farben von Harz (weiß) und Härter (schwarz) erleichtern Ihnen die Arbeit: Wenn keinerlei Streifen mehr erkennbar sind und die Masse vollständig einen gleichmäßigen Grauton angenommen hat, ist eine gute Durchmischung gewährleistet. Lösungsmittel-freies Epoxy hat eine begrenzte Topfzeit. Mischen Sie nicht mehr an, als in ca. 45 Minuten verabreitet werden kann.

Mischung von Harz und Härter

Vergewissern Sie sich vor der Verarbeitung, daß die zu spachtelnden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Alle Oberflächen sollten mit mittelfeinem Schleifpapier angeschliffen werden; anschließend Staub entfernen und mit SP Lösungsmittel "A" (schnelles Epoxylösungsmittel) abwischen, um bestmögliche Haftung zu erzielen. Ausreichend lange ablüften lassen (ca. 30 Minuten).

Holz - Schraublöcher und andere punktuelle Unebenheiten können Sie direkt mit S'Fair 600 verspachteln. Bei größeren Flächen empfiehlt es sich, die Holzoberfläche zunächst mit einem geeigneten Epoxysystem zu versiegeln. Dafür kommt z.B. Eposeal 300 als "Grundierung" auf Lösungsmittelbasis oder die lösungsmittelfreien Systeme SP 106 und SP 320 in Frage.

Bei Grundierung mit lösungsmittelhaltigen Systemen muß diese Vorbeschichtung zunächst aushärten und dann angeschliffen werden, um gute Haftung von S'Fair600 auf dem Untergrund zu gewährleisten. Auf lösungsmittelfreie Vorbeschichtungen kann S'Fair 600 direkt naß-in-naß aufgebracht werden, solange die letzte Schicht noch klebrig

ist. Sie können aber auch warten, bis die Vorbeschichtung ausgehärtet ist. Diese muß dann aber zunächst wieder angeschliffen werden.

Epoxylamine oder epoxybeschichtete Oberflächen

Gründlich mit mittelfeinem Schleifpapier trocken oder naß anschleifen, Staub entfernen und anschließend mit Lösungsmittel abwischen.

Polyester-GFK - Vergewissern Sie sich, daß das Polyesterharz vollständig ausgehärtet ist, da die Beschichtung sonst nicht gut auf dem Untergrund haftet. Die Oberfläche gründlich mit grobem bis mittelfeinem Schleifpapier anschleifen und anschließend mit rasch verfliegendem Lösungsmittel abwischen (ablüften lassen!).

Baustahl - Alle losen Roststellen oder Korrosionspuren entfernen, dann sandstrahlen oder, falls dies nicht möglich ist, mit grobem Schleifpapier abschleifen und anschließend mit rasch verfliegendem Lösungsmittel abwischen (ablüften lassen!).

Rostfreier Stahl - Siehe Oberflächenvorbehandlung von Baustahl. Um bessere Haftung zu erzielen, sollten Sie jedoch zusätzlich einen chemischen Haftvermittler (Stahlbeize) verwenden. Bitte im Fachhandel nachfragen.

Aluminium - Ausreichend gute Haftung kann bereits durch dieselbe Oberflächenvorbehandlung erzielt werden wie bei Baustahl.

Anwendung

Zum Verspachteln von Einkerbungen oder Schraubenlöchern verwenden Sie am besten ein Palettmesser, für größere Flächen einen Zahnpachtel. S'Fair 600 kann bei 15 °C in einer Stärke von bis zu 2 cm aufgetragen werden. Bei höheren Temperaturen oder direkter Sonneneinstrahlung, die zur Aufheizung der Oberfläche führt, sollten Sie mit geringeren Schichtstärken arbeiten. Generell empfehlen wir 3-4 mm in einem Arbeitsgang. Sie können S'Fair 600 jedoch insgesamt bis zu 35 mm stark auftragen, ohne exotherme Hitzeentwicklung zu befürchten.

Schleifen

Da S'Fair 600 leicht schleifbar ist, erübrigt sich das Feinglätten während des Auftragens. Der frühestmögliche Zeitpunkt für das Schleifen der Oberfläche hängt davon ab, wie weit die Spachtelmasse ausgehärtet ist. Je höher die Umgebungstemperatur, desto rascher vernetzt S'Fair 600. Wie alle Harzsysteme läßt sich auch S'Fair 600 leichter schleifen, wenn Sie die Spachtelmasse nach der Mindestvernetzungsdauer noch weiter aushärten lassen. Sie können dann auch ein feinkörnigeres Schleifpapier verwenden. Am leichtesten läßt sich der Erstschliff mit 40er bis 80er Schleifpapier vornehmen, je nachdem, wie gründlich das System ausgehärtet ist. Vollständiges Aushärten bei Raumtemperatur (15-20°C) dauert 5 - 7 Tage.

Überspachteln

Wenn ein anderes lösungsmittelfreies Produkt auf das S'Fair600 aufgetragen werden soll, so ist dies möglich, sobald die Oberfläche fest genug ist: nach ca. 3 - 5 Stunden (abhängig von der Schichtstärke und der Temperatur). So entfällt das Anschleifen der gespachtelten Oberfläche. Ist das System aber schon länger als 6 - 8 Stunden ausgehärtet, so muss man es nochmal weitere 8 - 10 Stunden weiterhärten lassen und dann muß die Oberfläche zunächst wie folgt behandelt werden:
Mit 40er bis 80er Schleifpapier anschleifen;
Schleifstaub und sonstige Rückstände entfernen;
mit SP Lösungsmittel "A" oder Aceton abwischen (ablüften lassen).

Überstreichen

Eine ausgehärtete und angeschliffene S'Fair600-Oberfläche eignet sich als Untergrund für die meisten Lacksysteme. Wenn

es Ihnen auf höchste Qualität des Deckanstrichs ankommt, empfehlen wir allerdings einen Vorstrich mit **Hempel Light Primer**, er haftet hervorragend auf S'Fair600. Lassen Sie dazu S'Fair600 mindestens 7 Tage lang vollständig aushärten, da das korrekte Vernetzungsverhalten des Vorstrichsystems sonst nicht gewährleistet werden kann.

Aushärtung

Das System beginnt bereits ab 5°C auszuhärten. Dies würde jedoch übermäßig lange Aushärtungszeiten bedeuten, so daß in der Praxis die Mindestaushärtungstemperatur bei 15°C liegt. Bei Verarbeitungstemperaturen von 20°C kann S'Fair600 16 Stunden nach Auftrag geschliffen werden. Höhere Temperaturen beschleunigen die Aushärtung, während niedrigere sie verlängern.

Eigenschaften

Eigenschaften der Komponenten		
	Harz	Härter
Mischungsverhältnis (nach Gewicht)	100	64
Mischungsverhältnis (nach Volumen)	100	100
Viskosität bei 25°C (P)*	170	110
Mischviskosität bei 25°C (P)	-	150
Haltbarkeit (Monate)	12	12
Farbe	weiß	schwarz
Mischfarbe	-	grau
Dichte (g/cm ³)	1.04-1.09	0.66-0.70
gemischte Dichte (ausgehärtet) (g/cm ³)	-	0.86-0.9
Feststoffanteil (%)	100	100

Eigenschaften des ausgehärteten Systems	
	Raumtemperatur (7 Tage bei 20°C)
Tg1 DMTA (°C)	44
Peak Tan δ DMTA (°C)	59.4
Scherfestigkeit auf Stahl (Mittelwert) (MPa)	12.63
Scherfestigkeit auf Stahl (Maximum) (MPa)	15.39
Shore D Härte - 24 Stunden	41
Shore D Härte - 48 Stunden	58
Shore D Härte - 72 Stunden	63
Shore D Härte - 1 Woche	67 (Maximum)
Biegemodul (GPa)	3.71

Hinweise: Für eine Erklärung der Testmethoden siehe Informationsblatt 'Formulated Products Technical Characteristics'.

Alle genannten Daten sind lediglich indikativ für die Eigenschaften des entsprechenden Produktes. Abweichungen zwischen einzelnen Produktionschargen sind möglich

Eigenschaften (fortgesetzt)

Verarbeitungseigenschaften	
	Harz/Härter
	15-20°C
Verarbeitungszeit (Std)	2-3
Ablaufresistenz (mm)	35
Offene Zeit (Dünnschicht) (mm)	5
Frühester Zeitpunkt zum Schleifen (Std)	16

Hinweise: Für eine Erklärung der Testmethoden siehe Informationsblatt 'Formulated Products Technical Characteristics'.

Alle genannten Daten sind lediglich indikativ für die Eigenschaften des entsprechenden Produktes. Abweichungen zwischen einzelnen Produktionschargen sind möglich

Gesundheits- und Sicherheitshinweise

Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden:

1. Hautkontakt ist unbedingt zu vermeiden, es sind Schutzhandschuhe zu tragen. Für die meisten Anwendungen empfiehlt CTM Nitril-Einweghandschuhe. Von der ausschließlichen Verwendung von Hautschutzcreme wird abgeraten. Nach dem Händewaschen sollte allerdings eine Feuchtigkeitscreme benutzt werden, damit die Haut elastisch bleibt.
2. Beim Mischen, Laminieren und Schleifen sollten Overall oder andere Schutzkleidung getragen werden. Verschmutzte Schutzkleidung ist vor der Wiederverwendung gründlich zu reinigen.
3. Schutzbrillen sind bei allen Arbeiten zu tragen, bei denen Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen dringen könnte. Sollte dies dennoch passieren, das Auge sofort mit viel klarem Wasser 15 Minuten bei geöffnetem Augenlid spülen und unverzüglich ärztliche Hilfe aufsuchen.
4. Sorgen Sie bei der Arbeit für ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, wenn diese nicht gewährleistet werden kann. Das Atmen von Lösungsmittelausdünstungen ist zu vermeiden, da sie Übelkeit und Kopfschmerzen verursachen, eine Ohnmacht auslösen und langfristig die Gesundheit schädigen können.
5. Hautpartien, die mit Harz oder Härter in Berührung gekommen sind, müssen gründlich gereinigt werden. Dafür empfiehlt sich die Verwendung von Handwaschcreme. Anschließend mit Wasser und Seife nachwaschen.

Die Reinigung sollte zur Routine werden :

- bevor gegessen oder getrunken wird
- vor dem Rauchen
- vor dem Gang zur Toilette
- nach der Arbeit

6. Schleifstaub darf nicht eingeatmet werden. Insbesondere sollte man darauf achten, auf keinen Fall die Augen mit verschmutzten Händen zu reiben. Staubablagerungen auf der Haut sollten auch während eines Arbeitsgangs immer wieder abgewaschen werden. Nach jedem größeren Schleifgang ist zu duschen oder zu baden, wobei auch immer die Haare gewaschen werden sollten.

Separate Sicherheitsdatenblätter sind für jede einzelne Komponente des Systems verfügbar. Bitte versichern Sie sich, dass Sie das richtige Sicherheitsdatenblatt zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Ein detaillierter Leitfaden für den sicheren Umgang mit SP Harzsystemen ist bei SP erhältlich und kann auf der Webseite www.gurit.com heruntergeladen werden.

Zutreffende Sicherheitssätze (R&S)

siehe MSDS



Transport & Lagerung

Harz und Härter sollten nur in sicher verschlossenen Behältern transportiert und gelagert werden. Sollte einmal Material auslaufen, so ist dieses mit Sand, Sägemehl, Putzwolle oder anderen saugfähigen Stoffen zu binden. Anschließend ist der betroffene Bereich gründlich zu säubern (siehe auch Hinweise im Sicherheitsdatenblatt).

Unter den richtigen Lagerbedingungen sind Harz und Härter 1 Jahr lagerfähig. Nach einiger Zeit kann es vorkommen, dass sich flüssige und feste Bestandteile der einzelnen Komponenten voneinander trennen. Durch sorgfältiges Umrühren der einzelnen Komponenten vor der Verarbeitung kann diesem entgegengewirkt werden.

Hinweis

Die Geschäftspolitik unserer Lieferanten zielt auf die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung ihrer Produkte ab. Daher behalten wir uns Änderungen der Spezifikationen und Preise ohne vorherige Mitteilung vor. Alle Angaben in diesem Informationsblatt beruhen auf Erfahrungen und Laborversuchen des Herstellers Gurit Ltd. Sie befreien den Anwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.

Haftung für die Vollständigkeit und Richtigkeit der im Text enthaltenen Angaben insbesondere zu bestimmten Eigenschaften, sowie zur Eignung eines Produkts für einen bestimmten Anwendungszweck, übernehmen wir nur gemäß den veröffentlichten Allgemeinen Geschäftsbedingungen (auf Anfrage erhältlich) der CTM GmbH und geltenden gesetzlichen Regelungen.

Die Datenblätter unterliegen einer ständigen Kontrolle und Überarbeitung. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie das aktuelle Datenblatt vorliegen haben. Im Zweifel kontaktieren Sie bitte das CTM Team und geben die Kontrollnummer in der linken, unteren Ecke dieser Seite an.

CTM GmbH



Maria-Goeppert-Mayer Str. 2
24837 Schleswig
Deutschland

T +49 (0) 4621 955 33
F +49 (0) 4621 955 35
E info@ctmat.de
W www.ctmat.de

Gurit (UK) Ltd

St Cross Business Park
Newport, Isle of Wight
United Kingdom PO30 5WU

T +44 (0) 1983 828 000
F +44 (0) 1983 828 100
E marine@gurit.com
W www.gurit.com

Gurit (Australia) Pty Ltd

Unit 1A / 81 Bassett Street,
Mona Vale, 2103 NSW,
Australia

T +61 (0) 2 9979 7248
F +61 (0) 2 9979 6378
E sales-au@gurit.com
W www.gurit.com

Gurit (Canada) Inc

175 rue Péladeau,
Magog, (Québec)
J1X 5G9, Canada

T +1 819 847 2182
F +1 819 847 2572
E info-na@gurit.com
W www.gurit.com