

S-FAIR 600

EPOXID-FÜLLSPACHELTELSYSTEM

- ↗ Durchbiegungsfestigkeit bis zu 35 mm auf vertikalen Flächen
- ↗ Leicht zu schleifen
- ↗ Einfaches Mischungsverhältnis 1:1 nach Volumen
- ↗ Erhältlich mit zwei Härtern: Schnell und Standard
- ↗ Ausgehärtete Dichte von 0,93-0,94 g/cm³

EINFÜHRUNG

S-Fair 600 ist ein Zweikomponenten-Spachtel, der für das Füllen und Spachteln großer Verbundwerkstoff- und Metallstrukturen wie Rümpfe und Decks entwickelt wurde.

S-Fair 600 ist leicht aufzutragen und hat eine ausgezeichnete Durchbiegungsfestigkeit von bis zu 35 mm bei Verwendung der Standardhärtergeschwindigkeit auf einer vertikalen Oberfläche. Es lässt sich leicht schleifen und ist mit einer breiten Palette von Grundierungen und Decklacken kompatibel, die typischerweise auf dem Marinemarkt für die Endbearbeitung von Yachten verwendet werden.

S-Fair 600 ist mit 2 Härtern erhältlich: Fast und Standard, so dass der Kunde die Verarbeitungs-/Härtungszeit an die Umgebungstemperatur in der Werkstatt anpassen kann.

SYSTEMEIGENSCHAFTEN BEI 15-25°C		ARBEITSZEIT*	SAG-WIDERSTAND	FRÜHESTE SCHLEIFZEIT	GEHÄRTETE DICHTe	SEITE
S-Fair 600 Heiz	Produktinformation, Gebrauchsanweisung und Gesundheit & Sicherheit					2
	Schneller Härter	10 Minuten	10 mm	5 Stunden	0,93 g/cm ³	4
	Standard-Härter	45 Minuten	35 mm	16 Stunden	0,94 g/cm ³	5

**Die Verarbeitungszeit hängt stark von den Umgebungsbedingungen ab und sollte als ungefähre Richtlinie für S-Fair 600 Systeme bei 15 - 25°C verwendet werden.*

PRODUKTINFORMATION

VERFÜGBARKEIT

Das Produkt ist in verschiedenen Formaten erhältlich. Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren Kundenbetreuer vor Ort.

TRANSPORT UND LAGERUNG

Das Harz und die Härter sollten während des Transports und der Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden. Versehentlich verschüttetes Harz sollte mit Sand, Sägemehl, Baumwollresten oder anderem absorbierendem Material aufgesaugt werden. Der Bereich sollte dann sauber gewaschen werden (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt).

KOMPONENT	UNITS	10 - 25°C
S-Fair 600 Harz	Monate	24
S-Fair 600 Härter	Monate	24

Bei angemessener langfristiger Lagerung beträgt die Haltbarkeit von Harz und Härter 24 Monate. Die Lagerung sollte an einem warmen, trockenen Ort ohne direkte Sonneneinstrahlung und vor Frost geschützt erfolgen. Die Lagertemperatur sollte konstant zwischen 10°C und 25°C gehalten werden, da zyklische Temperaturschwankungen zur Kristallisation führen können. Die Behälter sollten fest verschlossen sein. Insbesondere Härter werden stark abgebaut, wenn sie der Luft ausgesetzt werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Das Produkt ist für die Verwendung zwischen 18 und 25°C optimiert. Bei niedrigeren Temperaturen verdickt sich das Produkt und kann unverarbeitbar werden. Bei höheren Temperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit erheblich. Die maximale relative Luftfeuchtigkeit für die Verwendung beträgt 70%.

MISCHEN UND HANDHABUNG

Bei längerer Lagerung kann sich das S-Fair 600 absetzen, so dass die Harz- und Härterbehälter vor dem Ausbringen umgerührt werden müssen.

Die Komponenten sollten vorzugsweise bei 15-25°C gemischt werden - bei niedrigeren Temperaturen verdickt sich das Produkt und ist schwieriger zu mischen. Die Komponenten müssen gründlich gemischt werden, wobei besonders auf die Seiten und den Boden des Mischgefäßes zu achten ist. Das Mischen der Komponenten sollte fortgesetzt werden, bis eine einheitliche graue/grüne Farbe erreicht ist. Es ist darauf zu achten, dass beim Mischen eine faltende Bewegung ausgeführt wird, um die Wahrscheinlichkeit von Lufteinschlüssen im System zu minimieren. Lösemittelfreie Epoxide haben eine begrenzte Topfzeit. Verwenden Sie sie zügig aus dem Topf und mischen Sie nicht mehr an, als innerhalb von 45 Minuten (bei Verwendung des Standardhärter) und 10 Minuten (bei Verwendung des Schnellhärter) verbraucht werden kann.

Gurit erstellt für jede Komponente dieses Systems ein eigenes vollständiges Sicherheitsdatenblatt. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie das richtige Sicherheitsdatenblatt für die von Ihnen verwendeten Materialien zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Ein ausführlicherer Leitfaden für die sichere Verwendung von Gurit-Harzsystemen ist ebenfalls bei Gurit erhältlich und kann auf unserer Website unter www.gurit.com abgerufen werden. Versehentlich verschüttetes Material sollte mit Sand, Sägemehl, Baumwollresten oder anderem absorbierendem Material aufgesaugt werden. Der Bereich sollte dann sauber gewaschen werden (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt).

ANWENDUNG

Vor dem Auftragen des Produkts ist sicherzustellen, dass die Oberfläche sauber, trocken und frei von Staub, Öl oder Fett ist. Stahloberflächen sollten idealerweise nach dem schwedischen Standard SA2.5 kugelgestrahlt und mit einer geeigneten stabilisierenden Grundierung versehen werden. Das gemischte System kann mit einer Kelle, einem Palettenmesser oder einem anderen geeigneten Spender aufgetragen werden.

Das System kann in Dicken bis zu 35 mm (bei Verwendung von Standardhärter) und 10 mm (bei Verwendung von Schnellhärter) aufgetragen werden, ohne dass Exothermie zu befürchten ist. Da es leicht zu schleifen ist, muss S-Fair 600 während der Anwendung nicht fein geföhnt werden. Die ideale Umgebungstemperatur für die Verarbeitung liegt bei 15-25°C. Unterhalb dieser Temperatur lassen sich die Komponenten nur schwer mischen und auf der Oberfläche verteilen. Bei Temperaturen über 25°C verringert sich der Durchbiegungswiderstand der Spachtelmasse proportional zum Temperaturanstieg. Auch die Verarbeitungszeit der Spachtelmasse nimmt mit steigender Temperatur ab. Auch die Oberflächentemperatur muss berücksichtigt werden - bei direkter Sonneneinstrahlung können die Metalloberflächen hohe Temperaturen erreichen. Es wird eine maximale Oberflächentemperatur von 45°C empfohlen. Die minimale Oberflächentemperatur hängt auch von der relativen Luftfeuchtigkeit ab - die Anwendung sollte nicht erfolgen, wenn die Temperatur unter oder nahe dem Taupunkt liegt.

Wenn Sie andere lösemittelfreie Epoxidharzprodukte auf das S-Fair 600 Verkleidungssystem auftragen, können diese aufgetragen werden, sobald die Oberfläche steif genug ist. Dies ist in der Regel 3-5 Stunden (Standardhärter) bzw. 50 Minuten bis 1 Stunde (bei Verwendung von Schnellhärter) nach dem Auftragen der Verkleidung, hängt jedoch von der Dicke der Verkleidung und der Umgebungstemperatur ab. Wird das System in diesem Zeitraum aufgetragen, muss die Oberfläche der Verkleidungsmasse nicht mehr geschliffen werden. Wird das System länger als 6-8 Stunden (Standardhärter) bzw. 2 Stunden (Schnellhärter) ausgehärtet, muss es weitere 8-10 Stunden (Standardhärter) bzw. 12 Stunden (Schnellhärter) ausgehärtet und dann vor dem Überlackieren geschliffen werden. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den technischen Support von Gurit.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Die folgenden Punkte sind zu beachten:

1. Hautkontakt muss durch das Tragen von Schutzhandschuhen vermieden werden. Gurit empfiehlt für die meisten Anwendungen die Verwendung von Einweghandschuhen aus Nitril. Die Verwendung von Barrierecremes wird nicht empfohlen, aber zur Erhaltung des Hautzustands sollte nach dem Waschen eine Feuchtigkeitscreme verwendet werden.
2. Beim Mischen, Laminieren oder Schleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Kontaminierte Arbeitskleidung sollte vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt werden.
3. Wenn die Gefahr besteht, dass Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen gelangen, sollte ein Augenschutz getragen werden. Sollte dies der Fall sein, spülen Sie das Auge bei geöffnetem Lid 15 Minuten lang mit Wasser aus und suchen Sie einen Arzt auf.
4. Für ausreichende Belüftung in den Arbeitsbereichen sorgen. 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.
5. Wenn die Haut kontaminiert wird, muss der Bereich sofort gereinigt werden. Die Verwendung von harzlösenden Reinigungsmitteln wird empfohlen. Zum Schluss mit Seife und warmem Wasser abwaschen. Die Verwendung von Lösungsmitteln auf der Haut zur Entfernung von Harzen usw. ist zu vermeiden.
Waschen sollte Teil der Routine sein:
 - ↪ vor dem Essen oder Trinken
 - ↪ vor dem Rauchen
 - ↪ vor der Benutzung der Toilette
 - ↪ nach Beendigung der Arbeit
6. Das Einatmen von Schleifstaub sollte vermieden werden, und wenn er sich auf der Haut absetzt, sollte er abgewaschen werden. Nach umfangreicheren Schleifarbeiten wird eine Dusche/Bad und eine Haarwäsche empfohlen.

ANWENDBARE RISIKO- UND SICHERHEITSHINWEISE

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

S-FAIR 600 HARZ & SCHNELLHÄRTER

Diese 1-seitige Produktzusammenfassung ist für die Verwendung in Verbindung mit weiteren Hinweisen in der Gebrauchsanweisung bestimmt. Alle Daten wurden aus typischem Produktionsmaterial erstellt und stellen keine Produktspezifikation dar.

MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	S-FAIR 600 HARZ	FAST HARDENER	GEMISCHTES SYSTEM	TEST-METHODE
Farbe	-	Weiß	Orange	Orange	-
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	64	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	100	100	-	-
Dichte bei 21 °C	g/cm ³	1.04 - 1.09	0.65	-	ISO 1183-1B

EIGENSCHAFTEN VON KOMPONENTEN UND GEMISCHTEN SYSTEMEN*

EIGENSCHAFT	UNITS	25 °C	TEST-METHODE
S-Fair 600 Harz Viskosität	cP	17,000	-
Schneller Härter Viskosität	cP	10,000	-
Anfangsviskosität des gemischten Systems	cP	-	-
Arbeitszeiten	Std:Min	00:10	-
Sag-Widerstand	mm	10	Theoretisch, Dünnschicht
Dünnschicht Offene Zeit	Std:Min	-	Theoretisch, Dünnschicht
Früheste Schleifzeit	Std:Min	05:00	Theoretisch, Dünnschicht

SYSTEMVERHÄRTUNG HEILUNGSVERLAUF

AUSHÄRTUNGSZEIT BEI 21°C	Shore D-Härte	TEST-METHODE
24 Stunden	75.85	ASTM D2240
48 Stunden	75.90	ASTM D2240
72 Stunden	76.40	ASTM D2240
1 Woche	77.00	ASTM D2240

MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN SYSTEMS

EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	7 TAGE BEI 21°C	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g1}	°C	50.5	ISO 6721 (DMA)
Glasübergangstemperatur	UT _{g1}	°C	66.5	ISO 6721 (DMA)
Ausgehärtete Dichte	ρ _{CURED}	g/cm ³	0.93	ISO 1183-1A
Lapshear Strength auf Stahl	τ _{Stahl}	MPa	16.3	BS5350 C5
Biegefestigkeit	σ _F	MPa	37.5	ISO 178
Biegemodulus	E _F	GPa	3.15	ISO 178

*Die Verarbeitungszeit hängt stark von den Umgebungsbedingungen ab und sollte als ungefähre Richtlinie für S-Fair 600 Systeme bei 15 - 25°C verwendet werden.

S-FAIR 600 HARZ & STANDARDHÄRTER

Diese 1-seitige Produktzusammenfassung ist für die Verwendung in Verbindung mit weiteren Hinweisen in der Gebrauchsanweisung bestimmt. Alle Daten wurden aus typischem Produktionsmaterial erstellt und stellen keine Produktspezifikation dar.

MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	S-FAIR 600 HARZ	STANDARD-HÄRTER	GEMISCHTES SYSTEM	TEST-METHODE
Farbe	-	Weiß	Grün	Grau / Grün	-
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	64	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	100	100	-	-
Dichte bei 21 °C	g/cm ³	1.04 - 1.09	0.66 - 0.70	-	ISO 1183-1B

EIGENSCHAFTEN VON KOMPONENTEN UND GEMISCHTEN SYSTEMEN*

EIGENSCHAFT	UNITS	25 °C	TEST-METHODE
S-Fair 600 Harz Viskosität	cP	17,000	-
Standard-Härter Viskosität	cP	11,000	-
Anfangsviskosität des gemischten Systems	cP	-	-
Arbeitszeiten	Std:Min	00:45	-
Sag-Widerstand	mm	35	Theoretisch, Dünnschicht
Dünnschicht Offene Zeit	Std:Min	05:00	Theoretisch, Dünnschicht
Früheste Schleifzeit	Std:Min	16:00	Theoretisch, Dünnschicht

SYSTEMVERHÄRTUNG HEILUNGSVERLAUF

AUSHÄRTUNGSZEIT BEI 21°C	Shore D-Härte	TEST-METHODE
24 Stunden	57.30	ASTM D2240
48 Stunden	65.50	ASTM D2240
72 Stunden	72.05	ASTM D2240
1 Woche	75.40	ASTM D2240

MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN SYSTEMS

EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	7 TAGE BEI 21°C	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g1}	°C	43.8	ISO 6721 (DMA)
Glasübergangstemperatur	UT _{g1}	°C	59.7	ISO 6721 (DMA)
Ausgehärtete Dichte	ρ _{CURED}	g/cm ³	0.94	ISO 1183-1A
Lapshear Strength auf Stahl	τ _{Stahl}	MPa	17.40	BS5350 C5
Biegefestigkeit	σ _F	MPa	39.8	ISO 178
Biegemodulus	E _F	GPa	2.24	ISO 178

*Die Verarbeitungszeit hängt stark von den Umgebungsbedingungen ab und sollte als ungefähre Richtlinie für S-Fair 600 Systeme bei 15 - 25°C verwendet werden.

HINWEIS

Alle Ratschläge, Anweisungen oder Empfehlungen werden nach bestem Wissen und Gewissen erteilt, aber das verkaufende Unternehmen Gurit (die Gesellschaft) garantiert nur, dass die schriftliche Beratung mit angemessener Sachkenntnis und Sorgfalt erfolgt. Das Unternehmen übernimmt keine weitere Verpflichtung oder Verantwortung. Jede Beratung unterliegt den Verkaufsbedingungen (die Bedingungen), die auf Anfrage bei der Gesellschaft erhältlich sind oder auf der Gurit-Website eingesehen werden können: www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx

Das Unternehmen empfiehlt seinen Kunden dringend, Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen anzufertigen und alle vom Unternehmen gelieferten Waren oder Materialien vor der endgültigen Verwendung angemessen zu testen, um sicherzustellen, dass sie für die vom Kunden geplante Anwendung geeignet sind. Diese Tests sollten unter Bedingungen durchgeführt werden, die denen, denen die endgültige Komponente ausgesetzt sein wird, möglichst nahe kommen. Das Unternehmen schließt ausdrücklich jede Garantie für die Eignung der Waren für einen bestimmten Zweck aus, es sei denn, das Unternehmen hat dies schriftlich bestätigt. Aufgrund der Vielfältigkeit der Endanwendungen garantiert das Unternehmen insbesondere nicht, dass die Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen und/oder das endgültige Bauteil alle Brandnormen erfüllen.

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, Spezifikationen und Preise ohne Vorankündigung zu ändern, und die Kunden sollten sich vergewissern, dass die Informationen, auf die sich der Kunde verlässt, denen entsprechen, die derzeit vom Unternehmen auf seiner Website veröffentlicht werden. Alle 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 Ihren Vertriebskontakt kontaktieren und die Revisionsnummer in der linken unteren Ecke dieser Seite angeben.

TECHNISCHE KONTAKTINFORMATIONEN

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

Telefon+ 44 1983 828000 (08:30 - 17:00 GMT)
E-Mail technical.support@gurit.com

24-STUNDEN-NOTRUFNUMMER FÜR CHEMIKALIEN

Beratung bei Notfällen mit chemischen Stoffen, Freisetzungen, Bränden oder Expositionen:

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

E customer.support@gurit.com

W www.gurit.com