

TECHNISCHES MERKBLATT

Peter Kwasny GmbH, Heilbronner Str. 96
74831 Gundelsheim / Deutschland
Telefon: +496269 95-0, Fax: +496269 95-80
www.spraymax.com / www.kwasny.com / info@kwasny.de

Auto-K Lackiervorbereitung
2K- Polyester Reparaturharz
(Styrol-reduziert)
1000 g
Art. Nr. 745452



Produktdaten

Beschreibung / Verwendungszweck

Das Auto-K Reparaturharz ist ein Styrol-reduziertes Laminierharz das mit Benzoyl-Peroxid-Härter in kurzer Zeit aushärtet. In Verbindung mit den Glasfasermaterialien stellt es ein bewährtes System dar, um einfach und schnell Reparaturen bei kleinen und großen Schäden von Durchrostungen, Rissen oder Löchern an GFK-Teilen, Autokarosserien, Wohnwagen, Booten, Surfbrettern, Dachrinnen, Rohren usw. durchführen zu können. Auch als Verbundmaterial von Eisen und GFK wie z.B. Kotflügelverbreiterungen und Anbauteilen sowie im Einsatz auf Holz geeignet.

Eigenschaften

- Anpassung an bestehende Formen
- Anwendungsfreundliche Problemlösung
- Schnelle Aushärtung
- Wasser- und Lösemittelbeständig
- Benzinfest
- Aushärtung von Harz und Spachtel ohne Rissbildung oder Schwund (unter Einhaltung der vorgeschriebenen Härtermengen)

Materialbasis **Farbton**

Polyesterharze
gelb transparent

Untergrund

Metalle, Bleche, GFK, Kunststoffe
Nicht ausgehärtete Altlackierungen o. Grundierungen entfernen.
NICHT auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (wash-primer) verarbeiten.

Verarbeitung

Schutzmaßnahmen



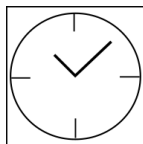
Persönliche Schutzausrüstung tragen.
(Handschuhe/Schutzbrille)
Nähere Hinweise siehe Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitungsbedingungen



Optimale Verarbeitung bei 18° C - 25° C und einer relativen Luftfeuchte von 40 - 60 %.
Es ist auf ausreichende Zu- und Abluft zu achten.
Verarbeitungstemperatur von mindestens +10° C.
Maximale Luftfeuchtigkeit 80 %. Polyesterharz härtet unter +10° C nicht mehr aus.

Trocknung



durchgetrocknet: ca. 60 min (bei 20° C),
kann im Ofen (ca. 50° C) oder mit Hilfe von IR-Lampen beschleunigt werden.

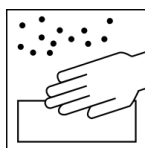
Verarbeitung

Alle Verunreinigungen sind vor dem Aushärten mit Nitro-Universalverdünnung zu reinigen.

Aufbau:

1. Die Reparaturstelle gründlich mit Auto-K Schleifpapier P60 (grob) von Rost, Lackresten und Fett säubern.
2. Oberflächen anschleifen, schadhafte Stellen trocken mit P 80 / P 150 metallisch blank schleifen und Auto-K Korrosionsschutz-Grundierung (Art.Nr.: 233058) aufsprühen.
3. Die innerhalb der Topfzeit benötigte Menge an Auto-K Polyester-Reparaturharz mit 2% Härter gut vermischen.
4. Zugeschnittene Glasfasermatte auf einer festen Platte (z.B. Resopal oder Glas) glatt auflegen und

- das mit Härter versetzte Reparaturharz mit einem Spachtelwerkzeug satt auftragen.
5. Reparaturstelle ebenfalls mit angemischtem Reparaturharz bestreichen.
 6. Glasfasermatte auf die Schadstelle legen und sorgfältig mit dem Spachtelwerkzeug festdrücken. Nur mit Glasfasermaterial (Matte, Gewebe oder Vlies) verarbeiten.
 7. Es können mehrere Lagen aufeinander laminiert werden. Nach der Trocknung Trockenschliff mit P 150 / P 240.
 8. Das Material kann zur Verfeinerung der Oberfläche mit Auto-K Füllspachtel oder Universalspachtel überarbeitet und (nach Anschleifen) überlackiert werden.



Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag trocken mit P 240 / P 360 matt schleifen

Verarbeitungszeit

ca. 10 - 15 min. (bei 2% Härter Zugabe / 20° C)

Arbeitsende

Dose mit dem Deckel und Tube mit der Plastikkappe wieder luftdicht verschließen.
Bitte verwendete Hilfsmittel (Spachtelklinge, Mischbecher, etc.) unmittelbar nach Beendigung der Arbeiten reinigen (z.B. mit Aceton / Nitroverdünnung).

Ergänzende Hinweise

Wichtige Hinweise

Nur mit Glasfasermaterial (Matte, Gewebe oder Vlies) verarbeiten.
Die Glasfasermatte soll so zugeschnitten werden, dass die Ränder der Reparaturstelle rundum mind. 2 cm überdeckt werden. Nach der Trockenzeit noch vorhandene Unebenheiten auf der Blechaußenseite mit Auto-K Füllspachtel ausgleichen.
Alle Verunreinigungen sind vor dem Aushärten mit Nitro-Universalverdünnung zu entfernen.
Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem

Arbeitsgang reinigen und entfetten.

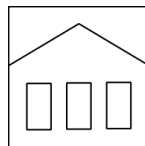
NICHT über 3% Härter verwenden da es bei einer Über- oder Unterdosierung zu Fleckenbildung in der Decklackierung kommen kann.

Bei Aluminium oder Zinkuntergründen ist es wegen der leichten Oxidierbarkeit von Vorteil, sofort nach dem Schleifen zu laminieren, um ein Optimum an Haftung zu erreichen.

ACHTUNG! Bei Verarbeitung unter dem Taupunkt kann es zu Haftungsverlust kommen.

Vor dem Überarbeiten mit 1K oder 2K Füllern isolieren. NUR trocken schleifen.

Lagerstabilität



Harz und Härter bei ca. 20° C im verschlossenen Originalbehälter sachgerecht und trocken lagern.

Entsorgung



Dosen mit ausgehärtetem Material sind als Sonderabfall zu entsorgen.

Anmerkung

Vor der Anwendung sind die Sicherheitshinweise stets sorgfältig zu lesen und zu beachten.

Die Inhalte in diesem Technischen Datenblatt wurden mit größter Sorgfalt erstellt und entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie dienen dem Anwender als anwendungstechnische Information und stellen keine Garantie bestimmter Eigenschaften dar. Die Angaben sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für Ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Sie befreien den Anwender bei der Verarbeitung nicht, unsere Produkte auf Ihre Eignung für die beabsichtigte Verwendung eigenverantwortlich selbst zu prüfen. Auf den Produktetiketten befindliche Warnhinweise sind zu beachten. Unsere Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Wir behalten uns vor, die Inhalte der Informationen ohne vorherige Ankündigung zu jeder Zeit zu aktualisieren, zu ändern und zu ergänzen.