

## ◆ Polyesterspachtel ◆ zweikomponentig

**Spachtfix** ist ein in Styrol gelöstes, leicht teigiges, beiges Polyesterharz mit Haftzusatz, welches unter Zugabe des Dibenzoylperoxid-Härters polymerisiert.

**Spachtfix** zeichnet sich durch seine sehr gute Haftung auf Holzwerkstoffen, Keramikteilen (ohne Glasur), Stein sowie den meisten metallischen Werkstoffen (Blech, Aluminium, Guss usw.) aus. Verwendbar auch bei diversen Kunststoffen wie Polyester und Hart-PVC, jedoch nicht geeignet für PP und PE.

**Spachtfix** ist beständig gegen Witterungseinflüsse, sowie Benzin und verdünnte Säuren. Durch die cremige Konsistenz zeigt der Spachtel sehr gute Zieh- und Fülleigenschaften und bleibt formstabil. Es ist eine dauernde Temperaturbeständigkeit bis ca. 120 °C gegeben.

**Werden an die Reparaturstelle höhere mechanische Anforderungen gestellt, so empfiehlt sich zwecks Erreichen einer höheren Elastizität die Verwendung von Glasfaserspachtel.**

Eingesetzt wird **Spachtfix**:

### ① In der Metallbearbeitung

- Ausgleich von Unebenheiten
- Egalisierung von Dellen
- Ziehspachtel nach Anwendung von Lochüberbrückungen mit Glasgewebe

### ② Holz- und Heimwerkerbereich

- Modellbautätigkeiten
- Planspachteln von Türen und Türstöcken in der Altbausanierung
- Ausbessern von Astlöchern und Holzrissen

## Verarbeitungshinweise

- ① Mindestverarbeitungstemperatur: + 10 °C, günstig + 20 °C
- ② relative Luftfeuchtigkeit: günstig: 55 %
- ③ Arbeitsvorbereitung: Die Reparaturstelle muss trocken und von Schmutz, Fett, Rost sowie noch vorhandener Acryllackierung gereinigt werden. Anschließend mit Schleifpapier aufräuen.
- ④ Reinigung: Im noch cremigen Zustand mit handelsüblicher Nitroverdünnung. Nach Aushärtung kann nur noch mechanisch oder mit hohen Temperaturen um 200 °C (z.B. durch einen Heißföhn) gereinigt werden.
- ⑤ Weiterbehandlung: Die volle Härte (und somit die Beständigkeit gegen Mineralöl, verdünnte Säure usw.) erreicht der Spachtel je nach Schichtdicke nach ca. 5 - 6 Stunden, kann jedoch bereits nach ca. 15 Minuten weiterbearbeitet (bohren, schleifen, lackieren) werden. Bei 2-K Acryllack vorher grundieren!
- ⑥ Dickschichtarbeiten: Vorzeitige Trocknung einer Schicht vermeiden, möglichst mit geringem Härterzusatz (jedoch mind. 1 % = ca. 5 cm aus der Härtertube) zwecks längerer Verarbeitungszeit arbeiten.
- ⑦ Einfärben: Man kann **Spachtfix** bis zu 5% unserer **Farbpaste zum Einfärben für Polyester** zugeben. Die Farbpaste muss vor Zugabe des Härters homogen untergehoben werden, damit eine gleichmäßige Durchfärbung erfolgen kann.

Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.

Telefon: +49 (0)911 731048  
Telefon: +49 (0)911 731049  
Telefax: +49 (0)911 731045  
e-Mail: info@bindulin.com  
Web: www.bindulin.com

Geschäftsführer: Nicolas Schönleber  
Handelsregister: HRB 372/AG Fürth  
Gerichtsstand: Fürth/Bayern  
Steuernummer: 218/122/50008  
Umsatzsteuer-ID: DE 132753 808

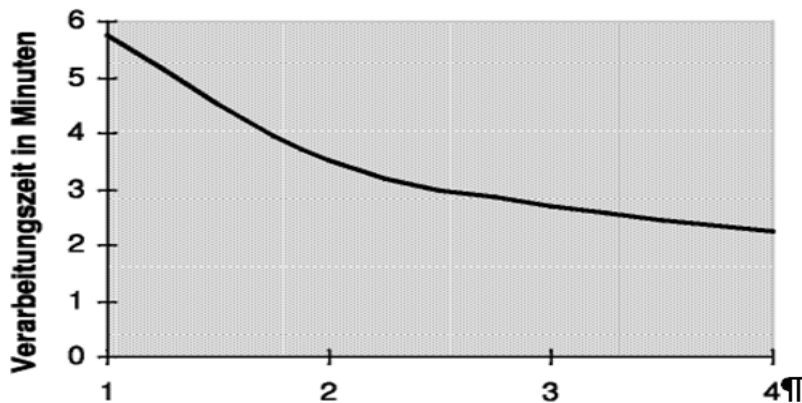
Bank: Sparkasse Fürth  
Konto: 140 384  
BLZ: 762 500 00  
IBAN: DE987625 0000 0000 1403 84  
BIC: BYLADEM1SFU

Bank: Postbank Nürnberg  
Konto: 31 307 856  
BLZ: 760 100 85  
IBAN: DE827601 0085 0031 3078 56  
BIC: PBNKDEFFXXX

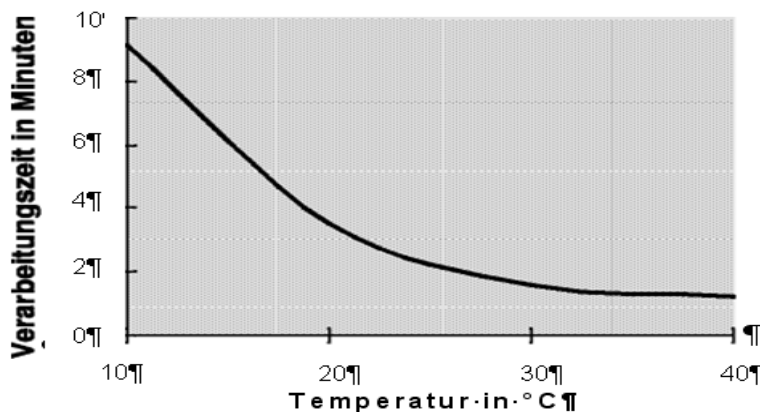
### Aushärtung in Abhängigkeit von Temperatur und Härtermenge

Ab 1 % Härterzugabe beginnt die Aushärtung, günstig sind 2 - 3 g. (1 g Härter = ca. 3 cm aus der Tube). Wird zu viel Härter zugegeben - mehr als 4 % - wird die Haftfähigkeit geschädigt, bei zu wenig Härter – unter 1 % - unterbleibt die Aushärtung.

#### Im Idealbereich von ca. 25 °C bei unterschiedlicher Härterzugabe



#### Bei Härterzugabe von ca. 2--3 g = ca. 2-%



Verarbeitung bei Temperaturen > 40 °C wird nicht empfohlen.

**Lagerstabilität:** 12 Monate bei Lagerung um 15 – 20 °C

Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.

Telefon: +49 (0)911 731048  
Telefon: +49 (0)911 731049  
Telefax: +49 (0)911 731045  
e-Mail: info@bindulin.com  
Web: www.bindulin.com

Geschäftsführer: Nicolas Schönleber  
Handelsregister: HRB 372/AG Fürth  
Gerichtsstand: Fürth/Bayern  
Steuernummer: 218/122/50008  
Umsatzsteuer-ID: DE 132753 808

Bank: Sparkasse Fürth  
Konto: 140 384  
BLZ: 762 500 00  
IBAN: DE987625 0000 0000 1403 84  
BIC: BYLADEM1SFU

Bank: Postbank Nürnberg  
Konto: 31 307 856  
BLZ: 760 100 85  
IBAN: DE827601 0085 0031 3078 56  
BIC: PBNKDEFFXXX