

---

## *Technisches Merkblatt*

---

# BE-20 Belfapol ZW

### CHARAKTERISTIK:

Das Produkt ist ein universell haftender Polyesterspachtel, d.h. es wird nicht mehr unterschieden, ob die Untergründe galvanisch verzinkt sind, oder aber Aluminium- und Stahloberflächen gespachtelt werden sollen, sondern dieser Spachtel garantiert eine Haftung auf allen oben aufgeführten angeschliffenen, metallischen Untergründen im PKW – Reparaturbereich; **ebenfalls eingeschlossen sind verzinnte Flächen**. Bei der Neuentwicklung wurde der bekannte Qualitätsstand und die damit erreichten technischen Vorteile unserer Feinspachteltype mit einbezogen. Die ebenfalls ausgewogene und cremige Viskosität verleiht diesem Spitzenprodukt nicht nur einen füllintensiven Charakter, sondern auch eine porenfreie Feinverspachtelung ist in bestimmten Schichtstärken möglich. Darüber hinaus überzeugt diese Qualität durch ihre klebfreie Oberfläche und superleichte Nachbearbeitung bzw. Schleifbarkeit.

### EINSATZGEBIETE:

#### **Autolackier- und Karosseriebetriebe**

Aufgrund seines cremigsahnigen Charakters kann dieser Spachtel als Füll- und Feinspachtel eingesetzt werden. Einmal dient er aufgrund seines Haftvermögens als Basisspachtel, welcher sich sehr gut aufbauen lässt, zum anderen können mühelos kleine Kratzer und Lackschäden an der Karosserie ausgebessert werden. Zusätzlich dient er als Deckschicht zum Verfüllen evtl. noch vorhandener Poren bzw. Unebenheiten.

#### **Maschinen- und Apparatebau**

Zum Ausgleich von Lunker- und Schweisstellen. Zum Abspachteln von Unebenheiten sowohl auf metallischen Untergründen als auch auf Polyesterlaminaten (GFK – Teile = glasfaserverstärkte Kunststoffe).

#### **Modellformbau**

Zum Bau von Prototypen und Fahrzeugteilen im Gestaltungsbereich wird dieses Produkt in Verbindung mit Kunststoffplattenmaterial eingesetzt.

#### **GFK - Teilebau (Polyester)**

Bei allen aus glasfaserverstärkten Kunststoffen gefertigten Teilen kann dieses Produkt sowohl bau- als auch reparaturseitig als Füll- und Ausgleichsmasse eingesetzt werden.

|                      |                                |  |
|----------------------|--------------------------------|--|
| <b>PRODUKTBASIS:</b> | <b>Polyesterspachtelmasse:</b> | 30 % ungesättigte Polyesterharze<br>70 % inerte Füllstoffe |
|                      | <b>Härterpaste:</b>            | 50 % Benzoylperoxid<br>50 % Phlegmatisierungsmittel        |

|                       |                  |                                 |                     |
|-----------------------|------------------|---------------------------------|---------------------|
| <b>MATERIALDATEN:</b> | <b>Produkt:</b>  | <b>Polyesterspachtelmasse</b>   | <b>Härterpaste:</b> |
|                       | Verpackung:      | Dosen / Kartuschen              | Tuben/Kartuschen    |
|                       | Farbton:         | weiss                           | rot                 |
|                       | Spez. Gewicht:   | 1,79 g/ccm                      | 1,1 g/ccm           |
|                       | Lagerstabilität: | ca. 6 - 8 Monate                | ca. 20 Monate       |
|                       | bei 18-20 C:     | in geschlossenen Originalbinden |                     |

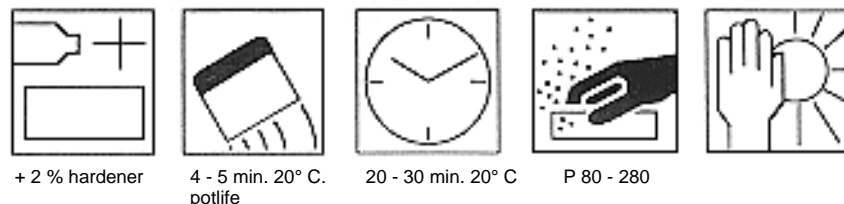
## VERARBEITUNG:

**Untergrund:** Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Eine gute Haftung wird auf allen grob angeschliffenen Untergründen, wie z.B. Hölzer, Metalle und Polyesterlamine (nicht bei thermoplastischen Acrylsystemen), erreicht.

**Dosierung:** Das Mischungsverhältnis von 100 Gewichtsanteilen Polyesterspachtelmasse und 2 – 3 % Härterpaste darf nicht überschritten werden. Eine Härterüberdosierung kann zu Farbtonveränderungen im Decklacksystem führen. Um kürzere Durchhärtingszeiten, besonders im Winter, zu erreichen, empfehlen wir die angeschliffenen, metallischen Flächen vor dem Aufbringen des Reparaturspachtels mittels einer Heizsonne vorab zu erwärmen.

**Topfzeit:** Unter Topfzeit versteht man die Verarbeitungszeit (3 -4 Minuten) nachdem die Polyesterspachtelmasse mit der Härterpaste vermischt worden ist.

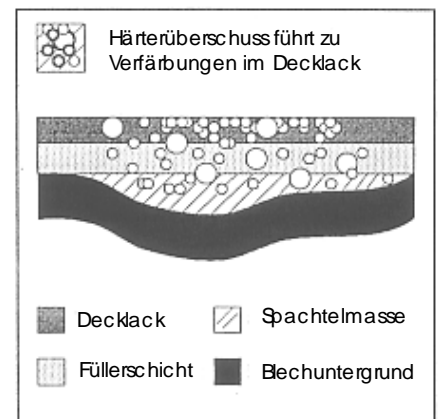
**Trockenzeit:** Ist die Wartezeit (bei einer Raumtemperatur von ca. 20° C = 15 - 20 Minuten) bis die abgespachtelte Fläche bearbeitet bzw. beschliffen werden kann. Wärme verkürzt, Kälte verlängert die Aushärte- bzw. Trockenzeit.



## BESONDERER HINWEIS:

### Bläschenbildung und Farbtonveränderung im Decklack

Um sich gegenüber einer eventuellen Bläschenbildung, (alle Polyestermaterialien sind feuchtigkeitsempfindlich und erfordern möglichst Trockenschliff), als auch einer Farbtonveränderung im Decklack (in der Regel und besonders bei Metallic-Lacken auf Härterüberdosierung zurückführbar) abzusichern, müssen alle mit Polyestermaterialien vorbehandelten Flächen vor der Decklackierung unbedingt mit einer Isolierschicht, wie z.B. Acryldickschichtfüller (2-komponentig), EP - Füller usw. abgedeckt werden.



## VORSICHTSMASSNAHME:

Substanzen des Benzoylperoxid - Härters dürfen nicht mit Haut und Augen in Berührung kommen. Bei Hautberührungen die betroffene Stelle mit Alkohol abreiben und anschließend mit Wasser und Seife nachwaschen. Bei Augenkontakt diese mit lauwarmen Wasser gut ausspülen und sofort einen Augenarzt aufsuchen.

06/2001

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Technischen Merkblätter ungültig.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers bzw. Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Wir empfehlen, die Verarbeitung und Materialmengen auf die jeweiligen örtlichen Verhältnisse abzustimmen und sich ggf. durch Musteranlegungen von der Eignung unserer Produkte zu überzeugen. Von den Angaben des Technischen Merkblattes abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter bedürfen der Schriftform. Im übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Nur zum fachmännischen Gebrauch unter Beachtung der Herstellerempfehlungen im Merkblatt.