



Technische Information

BKF Spachtelmassen

Produktmerkmale:

- BKF Spachtelmassen sind für spezielle Anwendungen formulierte Kombinationen von Harzen und Füllstoffen
- Zur Aushärtung (Polymerisation) wird eine Härterkomponente (Benzoylperoxid) benötigt.
- Der Aushärtungsprozess verläuft exotherm, d.h. es wird Wärme freigesetzt.
- Durch Variation der Härtermenge innerhalb der angegebenen Grenzen können Topf- und Aushärtungszeit, nicht aber die Eigenschaften des Formteils beeinflusst werden. Härterdosierung außerhalb der vorgeschriebenen Grenzen können zu mangelhaften Arbeitsergebnissen führen.
- Die Wärmeentwicklung nimmt mit der Materialdicke zu, während sich die Topf- und Aushärtungszeit verkürzt. Auch diese Eigenschaft kann durch Anpassung der Härtermenge ausgeglichen werden.
- Besonderheit bei Polyester-Spachtelmassen: Luftsauerstoff beeinträchtigt die Reaktion. Dadurch bleiben Oberflächen klebrig, die während der Aushärtung Luftkontakt hatten. Diese Eigenschaft kann durch vorheriges Abdecken mit Plastikfolie oder nachträgliches Abpudern mit Talkum vermindert werden.
- BKF Polyester-Spachtelmassen sind untereinander mischbar
- BKF Spachtelmassen sind verdünnbar (siehe Tabelle).

Vorbereitungsarbeiten:

- Untergründe müssen staub- und fettfrei sein
- angeraute Untergründe verbessern die Haftung
- Vor Entnahme sollte die Spachtelmasse im Gebinde durch Aufrühren homogenisiert werden.

Verarbeitung:

- gewünschte Menge Spachtelmasse entnehmen
- entsprechende Menge des geeigneten Härters zugeben und gründlich vermischen
- Spachtelmasse zügig verarbeiten
- Wir empfehlen die Verwendung von HÄRTERPASTE ROT, da man hier durch die Farbänderung die optimale Vermischung kontrollieren kann.
- Überdosierung des Härters kann zu Rissen in der Spachtelmasse während der Aushärtung führen.

	BKF SPACHTEL C	BKF SPACHTEL HE	BKF SPACHTEL SL	BKF SPACHTEL AL
Charakterisierung	zäh, gut nagelbar, farblich dem PUR-Hartschaum AstiOP angepasst	bedingt nagelbar, sehr gut modellierbar	sehr leicht	sehr leicht
Basis	Polyester	Polyester	Polyester	Acryl
Anwendung	für Modelle und Leisten aus Holz und PUR-Hartschaum	für Modelle und Leisten aus Holz und PUR-Hartschaum	für kosmetische Ausgleiche und Auffütterungen	für kosmetische Ausgleiche und Auffütterungen
geeignete Härter/ Härterzugabe in Gewichtsanteilen	HÄRTERPASTE ROT 3-4%	HÄRTERPASTE ROT 3-4%	HÄRTERPASTE ROT 3-4%	HÄRTERPASTE ROT 3-4%
	HÄRTERPASTE WEISS 3-4%	HÄRTERPASTE WEISS 3-4%	HÄRTERPASTE WEISS 3-4%	HÄRTERPASTE WEISS 3-4%
	HÄRTERPULVER 50 3-4%	HÄRTERPULVER 50 3-4%	HÄRTERPULVER 50 3-4%	HÄRTERPULVER 50 3-4%
	HÄRTERPULVER 20 8-10%	HÄRTERPULVER 20 8-10%	HÄRTERPULVER 20 8-10%	nicht geeignet
geeignete Verdünner	VERDÜNNER P; BKF POLYFEST	VERDÜNNER P; BKF POLYFEST	VERDÜNNER P; BKF POLYFEST	VERDÜNNER AH, BKF SIEGEL
Topfzeit in min *	~8	~10	~12	~15
ausgehärtet nach min *	~20	~25	~30	~30

* bei 20°C und Zugabe von 3 Gewichtsanteilen HÄRTERPASTE, Ansatz 100 g.

Diese Dokumentation dient der Information und ist rechtlich unverbindlich. Bei speziellen Anwendungen sollten Vorversuche im kleinen Maßstab durchgeführt werden.