

NOVOL
For Classic Cars

Technisches Datenblatt

ELASTIC FIBER

Glasfaser-Spachtel

EIGENSCHAFTEN

- Das Produkt ist speziell für die Renovierung der Oldtimer-Fahrzeuge geeignet.
- Geringe Volumenschrumpfung
- Hohe mechanische Festigkeit mechanisch
- Glatte Oberfläche
- Ausgezeichnet zum Auffüllen großer Materialverluste geeignet.



BESCHREIBUNG








Bauspachtel mit Glasfasern mit erhöhter Flexibilität, ausgestattet mit einem Polymerisationsgrad-Farbindikator Mixing Indicator. Mit dem Mischindikator kann die Genauigkeit der Vermischung von Spachtel und Härter visuell beurteilt werden, wodurch mögliche Fehler bei den Mischverhältnissen der Komponenten vermieden werden können. Der Spachtel ist hellgrün, nach dem Vermischen

mit dem Härter ändert sich die Farbe zu Graugrün und nach Abschluss des Polymerisationsprozesses zu Hellbeige.

Das Produkt wird für die größten Verluste und Verformungen empfohlen, die nach der Fertigstellung der Blecharbeiten zu bearbeiten sind. Sehr kurze Glasfasern schaffen eine geeignete Grundlage und Struktur für nachfolgende Schichten.

| UNTERGRÜNDE | |
|--|--|
| EPOXY PRIMER | 24 h/20°C nach dem Aushärten des Epoxidfüllers auftragen. Mit einem weinroten Schleifvlies oder mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten. |
| HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION | Empfohlene Anwendung nach 24h/20°C. Chemische Aktivität bis zu 7 Tage/20°C ohne Notwendigkeit, die Oberfläche matt zu polieren. Bei Bedarf mit einem roten Schleifvlies oder Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten. |
| HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR | Anwendung frühestens nach 1h/20°C nach dem Auftragen von HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR Bis zu 12h/20°C ohne Notwendigkeit zu schleifen. Nach 12h/20°C mit einem roten Schleifvlies schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten. |
| HYBRID EPOXY PRIMER - FILLER | Anwendungsmöglichkeit nach 24h/20°C. Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 schleifen. |
| Stahl | Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. |
| Aluminium – neue Bauteile und Verkleidungen | Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. |
| Aluminium – Karosserieteile, die zur Renovierung vorgesehen sind | Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. |
| BODYWORK PRIMER | Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. |
| Vorhandene Farbbeschichtungen | Führen Sie einen Lösungsmitteltest durch. Ist die alte Beschichtung nicht lösungsmittelbeständig, sollte diese entfernt und ein Korrosionsschutz gemäß den Empfehlungen der NfCC-Technologie aufgetragen werden. Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen, durchblasen und erneut entfetten. |

| | |
|---|--|
| Alte Polyesterlaminat | Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P180 ÷ P240 trocken schleifen, ausblasen und erneut entfetten. |
| 2-Komponente-Acryl-Füller 2 - Komponente | Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen, durchblasen und erneut entfetten. |
| Bei NfCC-Technologien ist es nicht erlaubt, Polyestermaterialien direkt auf Metalloberflächen aufzutragen. Der Korrosionsschutz mit EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION ist notwendig. | |
| MISCHVERHÄLTNIS | |
|  | Gewichtsverhältnis |
| | ELASTIC FIBER HÄRTER |
| <p>Bei Polyesterspachteln sind der Sedimentationsprozess und das Fließen eines Teils des Harzes mit dem Farbstoff auf die Oberfläche natürliche Phänomene. Dies sind normale und typische Phänomene bei dieser Art von Produkten.</p> <p>Die Konsistenz des Produkts muss immer einheitlich gemacht werden, indem es in der Verpackung verrührt wird, bevor es mit dem Härter vermischt wird.</p> <p>Halten Sie sich bei der Dosierung des Härters stets an das empfohlene Mischungsverhältnis. Eine Überdosierung des Härters gegenüber der empfohlenen Menge führt nicht zu einer Verkürzung der Aushärtezeit für die Verarbeitung.</p> <p>Nach jedem Gebrauch ist die Verpackung des Spachtels immer gut zu verschließen. Unordnungsgemäßes Verschließen führt zur Freisetzung von reaktivem Monomer (Styrol), von dem die ordnungsgemäße Vernetzung des Polyesterspachtels abhängig ist.</p> <p>Abweichungen vom hellgelben-beigen Farbton nach dem Trocknen deuten auf eine schlechte Vermischung des Spachtels mit dem Härter hin. In diesem Fall muss völlig unausgehärteter Polyesterspachtel aus der Karosserie entfernt werden.</p> | |
| GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN | |
| VOC II/B/b Grenzwert* | 250 g/l |
| Tatsächlicher VOC-Gehalt | 90 g/l |
| * Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE | |
| ANWENDUNGSBEDINGUNGEN | |
| <p>Es wird empfohlen, die Spachtel bei einer Temperatur von über +10°C aufzutragen. Die Temperatur der Oberfläche, auf die die Spachtelmasse aufgetragen wird, sollte mind. 3°C höher als die Taupunkttemperatur sein, um Feuchtigkeitskondensation und -aufnahme durch das Polyestermaterial zu vermeiden.</p> | |
| AUFTRAGEN | |
|  | Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Anweisungen vor. Blasen Sie den Staub vorsichtig aus den Schleifspuren. |
|  | Mit SILICON REMOVER entfetten. |

|  | <p>Gewichtsverhältnis der Bestandteile: Fügen Sie 2 ÷ 3 g Härter zu 100 g ELASTIC FIBER hinzu. Erforderliche Härtermengen beachten. Die Bestandteile sorgfältig verrühren. Die Farbe des Spachtels ändert sich allmählich von Hellgrün, über Graugrün bis Hellgelbbeige.</p> | | | | |
|--|--|------|------|-----------------|------------|
|  | <p>Die Abbindezeit beträgt 4 ÷ 8 Minuten/20°C. Die Farbänderung von Hellgrün zu Graugrün weist auf den Beginn der Bindung hin.</p> | | | | |
|  | <p>Die Spachtelmasse wird am besten auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen, wenn das Spachtelmesser mit einem Winkel von 60° gehalten wird. Die Dicke einer einzelnen Schicht sollte 2 ÷ 3 mm* nicht überschreiten. Die Gesamtschichtdicke von Polyesterspachteln sollte 5 mm nicht überschreiten. Vermeiden Sie einen zu dicken Auftrag an den Enden des zu spachtelnden Bereichs.</p> | | | | |
| <p>* Um innere Spannungen zu vermeiden, die zu einer Verformung der Elemente führen können, sollte die Spachtelmasse in möglichst dünnen Schichten aufgetragen werden.</p> | | | | | |
|  | <p>Wir empfehlen die Anwendung geeigneter persönlicher Schutzausrüstung!</p> | | | | |
| <p>AUSHÄRTEZEIT</p> | | | | | |
|  | <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="584 1193 1011 1256">20°C</th> <th data-bbox="1011 1193 1433 1256">60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="584 1256 1011 1323">20 ÷ 30 Minuten</td> <td data-bbox="1011 1256 1433 1323">10 Minuten</td> </tr> </tbody> </table> | 20°C | 60°C | 20 ÷ 30 Minuten | 10 Minuten |
| 20°C | 60°C | | | | |
| 20 ÷ 30 Minuten | 10 Minuten | | | | |
| <p>Die Trocknungszeit bezieht sich nicht auf die Umgebungstemperatur, sondern nur auf die Karosserieteile! Die vollständige Vernetzung des Polyesterspachtels erfolgt nach 72h/20°C.</p> | | | | | |
| <p>TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER</p> | | | | | |
|  | <p>Bis zu 10 Minuten trocknen lassen. Empfohlene Verwendung eines kurzwelligen Infrarotstrahlers. Anweisungen des Geräteherstellers beachten.</p> | | | | |
| <p>SCHLEIFEN</p> | | | | | |
|  | <p>Schritt 1: Kontrollpulver oder CONTROL SPRAY auftragen Schritt 2: Grob schleifen, manuell mit Schleifklotz, mit einem Exzentrerschleifer oder Oszillationsschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80 ÷ P120 Schritt 3: Oberfläche ausblasen und Kontrollpulver oder CONTROL SPRAY auftragen Schritt 4: Mit einem Exzentrerschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 nachschleifen (die Kanten manuell schleifen)</p> | | | | |

Aufgrund der glatten Oberfläche des Bauspachtels ELASTIC FIBER ist das Schleifen (Grob- und Nachschleifen) vor dem Auftragen des nächsten Spachtels (z. B. BLUE LIGHT) bis zu 24 Stunden nicht erforderlich.

ELASTIC FIBER-Spachtel sollte immer trocken geschliffen werden.

Beim Nassschleifen des Spachtels kann es zu Mängeln an der Lackschicht kommen, die mit der Hygroskopizität von Polyesterharz und einigen Füllstoffen zusammenhängen, die in Polyesterspachteln eingesetzt werden.



Wir empfehlen die Anwendung geeigneter persönlicher Schutzausrüstung!

FARBE

Hellgrün.

REINIGUNG DER WERKZEUGE

Lösungsmittel für Cellulosenitrat-Produkte oder THIN 880.

LAGERUNG

Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.
Vor Sonnenbestrahlung schützen.

HALTBARKEIT

| | |
|---------------|----------------|
| ELASTIC FIBER | 24 Monate/20°C |
|---------------|----------------|

| | |
|--------|----------------|
| HÄRTER | 18 Monate/20°C |
|--------|----------------|

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt. Produkt für den professionellen Einsatz.

SONSTIGE INFORMATIONEN

Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Material enthaltenen Daten entsprechen dem aktuellen Stand des Wissens über unsere Produkte und ihre Anwendungsmöglichkeiten.

Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen.

Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Endergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.

Dieses technische Datenblatt des Produktes ersetzt alle vorherigen Ausgaben.

Registernummer: 000024104