



### ► Spachtelmassen + Poliermittel

Polyesterbasierte Spachtelmassen zum Nachbearbeiten, Reparieren, Füllen und Kleben. Dazu Schleif- und Poliermittel zur Oberflächenbehandlung von Kunststoffteilen und Werkzeugen.



#### Lieferübersicht Spachtelmassen

Artikel-Nr.	Produktbezeichnung	erforderliche Härterzugabe	Farbe	Dichte g/cm <sup>3</sup>	Topfzeit Min.	Packungsgrößen	Eigenschaften
15.70	MODELLSPACHTTEL	2 % BP-50	rotbraun	1,2	10	2,5 kg	hochviskose Spachtelmasse mit sehr guter Ziehfähigkeit für das Konturieren und Reparieren von Werkzeugmodellen; zur Überlackierung mit Feinspachtel oder Spritzfüller abdecken
15.71	KK-PLAST Füllspachtel	2 % BP-50	grau	1,8	4	40; 5; 2; 0,25	Füll- und Ziehspachtelmasse mit hoher Füllkraft; für das Ausgleichen von Unebenheiten auf Blech, Holz, GFK, Beton; nach 15 Min schon sehr gut schleifbar
15.72	V-11 Glasfaser-spachtel	2 % BP-50	braungelb	1,35	4	29; 5; 1,3; 0,2	Spachtelmasse mit Glasfaserzusatz; für tiefere Unebenheiten; wegen klebriger Oberfläche mit anderer Spachtelmasse abdecken; auf Blech KK-PLAST als Haftvermittler verwenden
15.74	LIGHTPLAST Leichtspachtel	2 % BP-50	altweiß	0,7	10	0,7 kg	Spachtelmasse mit besonders niedrigem Gewicht; für Leichtbau-Anwendung geeignet
15.76B	KLEBEMASSE Transparent	2 % MEKP	rötlichweiß		15	30; 5; 1 kg	Polyester-Klebmasse mit Glasfaser-Zusatz; für reißfeste Verklebungen von GFK und Holz
15.77	FEW Feinspachtel	2 % BP-50	cremeweiß	1,8	4	2; 0,5 kg	besonders gut schleifbare Spachtelmasse mit geringem Porenvolumen; zum Füllen von kleineren Unebenheiten, Überziehen von GFK-Laminaten, Abdecken von Füllspachtelflächen
15.78	NAUTOVOSS Bootsspachtel	2 % BP-50	grau	1,6	15	0,5 kg	Spezialspachtelmasse für wasserbelastete GFK-Teile; Haftung nur auf Polyesteroberfläche möglich; nicht mehr als 1 mm je Arbeitsgang auftragen; nach 3 h bearbeitbar

Lagerstabilität: Polyester-Spachtel- und Klebmassen sind in verschlossener Lieferverpackung und bei kühler Lagerung mindestens 6 Monate lagerfähig.



## Lieferübersicht Zum Schleifen, Polieren und Modellieren

Artikel-Nr.	Produktbezeichnung	Packungsgrößen
15.01	KAWEPLAST Modelliermasse, graugrün, Industriequalität	1,0 kg
15.02	GLANZWACHS 16 Hartwachs, beige, zum Polieren	0,85 kg
15.03A	SCHWABELSCHEIBE aus Baumwolle, 15 cm Durchmesser	
15.03B	SPANNDORN dazu, 8 mm Schaft	
15.V11	POLYGLANZ Poliercreme für matte Kunststoff-Oberflächen	0,5 kg
15.04A	LARIT R10 universelle Schleif- und Polierpaste für Lacke, Kunststoffe, Metall	1,0 kg
15.04B	LARIT R40 flüssige Polieremulsion, für Hochglanzoberflächen, im Anschluss an R10 verwenden	2,5 ltr



## Verarbeitungshinweise

### Reparatur beschädigter Karosserieteile

Auf stark angerosteten und dünn gewordenen nicht-tragenden Karosserieteilen verstärkt Glasfaserspachtel das geschwächte Material. Zuerst Füllspachtel dünn als Haftbrücke auf die angeschliffene Reparaturstelle aufziehen, Faserspachtel auftragen, mit PE-Folie abdecken und glattstreichen, um eine gute Oberfläche zu erzielen.

### Reparatur durchgerosteter Blechteile

Bei größeren Durchrostungen verwendet man die 225 g/m<sup>2</sup>-Glasfasermatte, die mit Reparaturharz VIAPAL UP-201 getränkt wird. Untergrund der Reparaturstelle sorgfältig anschleifen und reinigen. Füllspachtel dünn als Haftbrücke auf die Reparaturränder aufziehen. Mattengröße mit der Hand zureißen und Kontaktfläche mit Reparaturharz anfeuchten. Mit einem Pinsel die Matte auf einem Stück PE-Folie vortränken und die Folie mit der durchtränkten Matte umgekehrt auf die Reparaturstelle auflegen und glattstreichen. Bei größerem Spalt die Folie von hinten über den Spalt kleben, damit die Matte nicht durchgedrückt wird. Folie nach 20–30 Minuten abziehen.

### Beulen in Metall beseitigen

Füllspachtel gleicht Beulen aus. Bei Normaltemperatur ist er nach 15 Minuten schleifbar (Zeit- und Arbeitsaufwand sehr gering). Ein porenarmer Feinspachtel verbessert die Oberfläche. Das zusätzliche Abdecken mit PE-Folie ergibt sogar eine glänzende Oberfläche.

### Vorbehandlung von Untergründen

Bei Arbeiten auf Metalluntergrund vorher die Oberfläche entfetten, entrostet und grob anschleifen. Altlacke nur bei Thermoplast- und Nitrozellulose-Lacken restlos entfernen. Auch auf GFK-Untergrund anschleifen.

### Verarbeitungstemperatur

Spachtel- und Klebmassen auf Cobaltbeschleuniger-Basis (die mit MEKP-Härter versetzt werden) benötigen eine Verarbeitungs-(Raum- und Harz-) Temperatur von mind. 18°C. Durchhärtezeit ca. 2–3 Stunden. Die Masse ist durchgehärtet, wenn sie keinen Geruch mehr abgibt. Bei aminvorbeschleunigten Harzen und Massen (mit BP-Härtung) ist die Verarbeitung schon ab 15°C möglich. Sie härten schneller durch – bei Normaltemperatur meistens schon in 20–30 Minuten. Aminvorbeschleunigte Spachtel härten an der Oberfläche klebefrei aus, während cobaltbeschleunigte Harze noch längere Zeit klebrig bleiben. Sie müssen mit PE-Folie abgedeckt oder mit einem Feinspachtel überzogen werden. Bei allen Produkten behindert Luftfeuchtigkeit die Trocknung. Raumwärme verkürzt die Topfzeit. Wärmezufuhr beschleunigt das Durchhärten.

### Überlackierbarkeit

Füll- und Glasfaserspachtel lassen sich mit allen handelsüblichen Lacksystemen überlackieren. Um vorhandene Poren zu schließen, empfiehlt es sich, eine Schicht Feinspachtel aufzubringen. Füll- und Feinspachtel sind bis 100°C, Glasfaserspachtel bis 85°C einbrennfest.

### Nachschleifen

Fein- und Füllspachtel können mit Schwingschleifer oder von Hand, trocken oder nass, geschliffen werden (zum Vorschleifen Körnung 80–100, zum Nachschleifen Körnung 150–180, Feinspachtel Körnung 400–500 nass).

**Die Angaben in diesem Kapitel informieren über Produkte und ihre Anwendungsmöglichkeiten. Sie sichern nicht bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen bestimmten Zweck zu.**