



Technische Information Spachtelanleitung

Erforderliche Materialien:

BÜFA®-Gelcoat-Spachtel
Waage - Genauigkeit 1 g
150 ml Becher
Spatel
Härter Butanox LPT IB94
Pipette 3 ml
Spachtelbesteck
Kreppband
Schleifmaschine drehzahlgesteuert
Schleifpapier 320/400/600/800/1000
Schleif- und Polierpaste

Vorbereitung:

Die schadhafte Stelle reinigen, entfetten und anschließend trocknen lassen, danach mit einer Fräse oder mit Schleifpapier 320 Korn bis zum Laminat herunterschleifen, so dass eine tiefe Stelle von 1 mm entsteht.

Dann wird die Umgebung großflächig mit Schleifpapier 320 Korn angeschliffen. Diese wird dann mit Kreppband so abgeklebt, dass sich im Innenraum nur angeschliffener Gelcoat befindet.

Schleifstaub mit Staubsauger entfernen (bitte Explosionsschutz beachten).

Ansetzen des Spachtels:

In den 150 ml Becher werden 100 g Spachtel eingewogen und mittels einer Pipette 4 ml Butanox LPT IB 94 zugegeben (**Schutzbrille verwenden!**).

Dann wird mit dem Spatel das Peroxid kräftig eingerührt, mindestens 30 Sekunden, und dann wird der Inhalt auf das Spachtelblech gegeben.

Das Spachteln:

Der Spachtel wird mit dem Spachtelbesteck in den Innenraum des Kreppbandes (2 Lagen übereinander = 150µm bis 200µm) gebracht und plan abgezogen. Dabei wird es dazu benutzt, einen gleichmäßigen Abzug zu bekommen.

Nach ca. 10 Minuten kann das Kreppband entfernt werden.

Tiefe Schäden:

Hier kann man sich mit einem BÜFA®-Klebeharz 740-0110 plus BÜFA®-Deckschicht mit einem Mischungsverhältnis.

90 GT 740-0110

10 GT BÜFA®-Gelcoat Hand

einen eigenen Füller herstellen.

Härtung mit 4 % Butanox LPT IB 94.

Diese Stellen müssen mit normalem Gelcoatspachtel oder Topcoat überdeckt werden.

Reaktions- und Wartezeiten:

Die Verarbeitungszeit des Systems beträgt ca. 10 Minuten, ausgehärtet ist der Spachtel (klebefrei) nach ca. 30 Minuten.

Die **Überschleifbarkeit** ist nach **1,5 Stunden** gegeben, jedoch ist die Reaktion nach **24 Stunden** erst soweit fortgeschritten, dass die Formbeständigkeit nicht beeinträchtigt wird.

Eine vorzeitige Weiterverarbeitung führt zu späteren Einsenkungen (Schwindung) und dem Verlust der optimalen UV- und Wetterbeständigkeit.

Schleifen:

Es wird zuerst mit 600 Korn angefangen (nur im Extremfall 400 Korn), bis der Spachtel fast auf den Gelcoat abgetragen worden ist, dann folgen Schleifarbeiten mit 600/ 800/ 1000 Korn. Die noch zu beobachtenden Unterschiede im Glanzgrad werden durch weiträumiges Behandeln mit Schleif- und Polierpaste ausgeglichen.

Anmerkung:

Die Material - sowie Raumtemperatur, und insbesondere die Temperatur des Werkstückes muss mindestens 18°C betragen. Andernfalls muss die Reparaturfläche durch Erwärmung mittels Infrarotlampe auf diese Temperatur gebracht werden.

Zur Beachtung:

Die vorgenannten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger bzw. Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Die Technischen Merkblätter der einzelnen Produkte und das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.

BÜFA Gelcoat Plus GmbH & Co. KG
Hohe Looge 2-8
26180 Rastede
GERMANY
Telefon +49 4402 975-0
Telefax +49 4402 975-300
www.buefagelcoatplus.de
www.buefa.de