

Interfill 830 Fast Cure

Spachtelmassen

Epoxid Profilspachtel



PRODUKT BESCHREIBUNG

Interfill 830 Fast Cure ist eine ausgezeichnete Wahl, wenn im Über- und Unterwasserbereich auf Stahl, Aluminium und Kompositen profiliert werden soll. Die spezielle hellgraue 2-Komponentenformulierung kann bis zu 2,54 cm (1 inch) aufgebracht werden, ohne dass es zum Absacken/Schrumpfen kommt.

- * schnelle Härtung bei niedrigen Temperaturen.
- * Zusammensetzung mit geringem spezifischem Gewicht.
- * hohe Bruch- und Stoßfestigkeit.
- * einfaches Schleifen
- * wasserfest

Wenn geschliffen und die Oberfläche von [product] glatt genug ist kann direkt Interprime 820 oder Interprime 880 überstrichen werden. [product] ist zur Verarbeitung auf großen Flächen bei niedrigen Temperaturen geeignet, kann aber auch in kleinen Bereichen verwendet werden, wenn anschließendes Schleifen und Überstreichen erforderlich ist.

PRODUKT INFORMATION

Farbton:	YAA867
Glanzgrad:	Matt
Spezifisches Gewicht:	0.74
Volumenfestkörper:	91%
Mischungsverhältnis:	1:1 nach Volumen (wie geliefert) . Mischungsverhältnis nach Gewicht: 1.17 : 1 YAA867: YAA869
Härter	YAA869
Typische Haltbarkeit:	2 Jahre
VOC:	94 g/l
Gebindegröße:	5 l 20 l

TROCKNUNGS-ÜBERARBEITUNGS- INFORMATIONEN

	Trocknung							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
Schleifbar	16 Std.		16 Std.		6 Std.		3 Std.	
Topfzeit	50 Minuten		45 Minuten		35 Minuten		20 Minuten	

	Überarbeitung							
	Untergrundtemperatur							
Überarbeitung mit	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Interfill 830 Fast Cure	24 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.
Interfill 833	24 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.
Interfill 833 Fast Cure	24 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.
Interfill 835	24 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.
Interprime 820	24 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.
Interprime 880	24 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.
Interprotect	24 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.
Interprotect (Professional)	24 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.	6 Std.	unbegr.

Hinweis: Sobald die Schleifbarkeit erreicht ist, müssen alle Spachtelmassen angeschliffen werden, um den folgenden Schichten einen guten Haftgrund zu bieten. Eine gespachtelte und angeschliffene Oberfläche kann bis zu 3 Monate stehen, bevor weiterer Epoxidspachtel oder Grundierungen aus der Interprime 8-Serie aufgetragen wird. Nach 3 Monaten müssen Spachtelmassen erneut angeschliffen werden.

VERARBEITUNG UND VERWENDUNG

Vorbereitung	Alle Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein.
	BEREITS BESCHICHTETE OBERFLÄCHEN
	Bei gutem Zustand Mit Super Cleaner waschen, mit Frischwasser spülen und trocknen lassen. Schleifen mit 80-180er Schleifpapier.
	Bei schlechtem Zustand/Reparatur: Alle vorhandenen Beschichtungen sollten bis zu einem tragfähigen Untergrund entfernt und mit Interfill 830 gespachtelt werden.
	STAHL/ALUMINIUM Grundieren mit Intergard 269 oder Interprime 820.
	ROHES HOLZ Nur starre Konstruktionen mit Interprime 820 grundieren.
	GFK Entfetten mit Verdünnung oder Super Cleaner. Entfetten mit Verdünnung oder Super Cleaner. Gründlich mit 180-220er Papier anschleifen. Gut reinigen und trocknen lassen. Grundieren Sie mit International Grundierung, entsprechend des

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren lokalen Fachhändler oder besuchen Sie unsere Internet-Seite: www.yachtpaint.com.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt. © AkzoNobel 2015.

Interfill 830 Fast Cure

Spachtelmassen Epoxid Profilspachtel



spezifizierten Systems.

BLANKES GELCOAT/KOMPOSIT Schleifen mit 80-180er Körnung. Wenn 2-Komponenten Epoxidgrundierungen oder -spachtel mehr als 24 Stunden stehen, müssen diese mit 80-180er Schleifpapier geschliffen werden, um einen guten Haftgrund zu erzeugen.

Methode

Staub vollständig von der Oberfläche entfernen. Gleichmäßig auftragen. Nach dem Härten mit 80-180er Schleifpapier (nass oder trocken) glätten. Für eine maximale Verarbeitungszeit, das gemischte Produkt auf einem Brett flächig verteilen, um Hitzeentwicklung zu vermeiden. Beim Spachteln eines Rumpfes empfehlen wir zwei bis drei Arbeitsgänge über Kreuz. Wenn große Flächen profiliert wurden, mit einem langen Brett schleifen, um der Linienführung des Rumpfes zu folgen.

Hinweise

Mischen Mischen Sie die beiden Komponenten sorgfältig im spezifizierten Verhältnis mischen. Die beiden Komponenten zu einem homogenen Farbton mischen.

Verdünnung Epoxidspachtelmassen nicht mit Lösemittel abwischen.

Verdünnen Nicht verdünnen.

Reiniger GTA220 nur zur Gerätereinigung.

Einige wichtige Punkte

Pro Arbeitsgang nicht mehr als 2 cm Schichtdicke auftragen. Nicht bei Temperaturen unter 10°C/50°F verarbeiten. Standard und schnelhärtende Systeme DÜRFEN NICHT in nassem Zustand gemischt werden um eine schnellere Zwischenhärtung zu erhalten oder um Restmaterialien zu verbrauchen. Die Systeme sind im ausgehärteten Zustand miteinander kompatibel. Produkttemperatur: Minimal: 10°C Maximal: 35°C. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens 10°C und maximal 35°C betragen. Die Untergrundtemperatur sollte mindestens 10°C und maximal 35°C betragen.

Kompatibilität/Untergründe

Nicht auf traditionellen Holzkonstruktionen verwenden, wenn diese je nach Feuchtigkeitsgehalt schwinden oder quellen. Interfill 830 Fast Cure sollte direkt auf ausgehärtete Epoxidprimer oder Spachtelmassen oder ausgehärtetes Gelcoat aufgetragen werden. Interfill 830 Fast Cure kann mit Interfill 833, Interprime 820, Interprime 850, Interprime 880 oder Interfill 835 (YAA855/YAA856) beschichtet werden. Gelshield oder Gelshield 200 können auf Interfill 830 aufgetragen werden.

Anzahl Schichten

Nach Bedarf

Ergiebigkeit

(Theoretisch) - 0.2 m²/l @ 5000 µm NSD.

Empfohlene TSD pro Schicht

20000 µm (trocken) mit der Kelle oder Latte.

Empfohlene NSD pro Schicht

21978 µm (nass) mit der Kelle oder Latte.

Applikationsmethode

Latten, Kelle

TRANSPORT-, LAGER- UND SICHERHEITSHINWEISE

Lagerung

ALLGEMEINE INFORMATION:

Vermeiden Sie extreme Temperaturen und halten Sie die Dose geschlossen. Um eine maximale Lagerfähigkeit von Interfill 830 Fast Cure zu erhalten, muss das Gebinde sorgfältig verschlossen sein. Die Lagertemperatur sollte zwischen 5°C/41°F und 35°C/95°F liegen. Vor direktem Sonnenlicht schützen.

TRANSPORT:

Interfill 830 Fast Cure muss während Transport und Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden.

Sicherheit

ALLGEMEIN: Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt und/oder die Sicherheitshinweise auf dem Etikett vor der Verarbeitung oder fragen Sie unsere Techniker an der Hotline.

ENTSORGUNG: Lassen Sie Farbe und Farbreste nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen. Entsorgen Sie die Gebinde entsprechend den lokalen Vorschriften. Reste in Farbgebinden aushärten lassen.

Reste von Interfill 830 Fast Cure sind Sondermüll und können nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Die Entsorgung von Resten muss entsprechend der geltenden Gesetze erfolgen. Informationen erhalten Sie bei Ihrem örtlichen Entsorgungsunternehmen.

WICHTIGER HINWEIS

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Gewissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keine Verpflichtung welcher Art auch immer, für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden (ausgenommen Todesfolge oder gesundheitliche Schäden durch unsere Fahrlässigkeit), die aus der Verwendung unseres Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Die Angaben in diesem Datenblatt werden von Zeit zu Zeit auf den neusten Stand der praktischen Erfahrungen und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neuste Ausgabe ist.

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren lokalen Fachhändler oder besuchen Sie unsere Internet-Seite: www.yachtpaint.com.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt. © AkzoNobel 2015.