

# SP S'Fair 600

## Epoxy-spachtel- Spachtelsystem

### ■ MERKMALE

- **Anwenderfreundliches Mischungsverhältnis 1 : 1 (nach Volumen)**
- **Komponenten in Grau & Weiss erleichtern Mischungskontrolle**
- **Pastöse Konsistenz für einfache Handhabung**
- **Lösungsmittelfrei**
- **Hervorragende Schleifbarkeit**

### ■ EINFÜHRUNG

SP Systems ist der weltweit führende Hersteller von Epoxy-Spachtelsystemen mit jahrelanger Erfahrung durch die Belieferung bekannter Farbenhersteller mit deren Eigenmarken. SP bietet nun S'Fair600 als erneut verbessertes Produkt selber an, das für ähnliche Anwendungszwecke eingesetzt werden kann. S'Fair600 wird verwendet für Spachteln, Glätten und Auffüllen von Oberflächenunebenheiten auf Compositen, Metallen und Holz.

S'Fair600 ist etwas "feuchter" als andere Spachtelsysteme, um ein leichteres Vermischen und Verteilen zu gewährleisten. Dennoch wurde bei dem Ablaufwiderstand kein Kompromiss eingegangen: S'Fair600 bietet einen gleich hohen Ablaufwiderstand wie andere beliebte Spachtelsysteme.

S'Fair600 stellt eine Alternative zu den teuren Spachtelsystemen der Farbenhersteller dar.

### ■ GEBRAUCHS-ANWEISUNG

Sie können S'Fair600 in geschlossenen Räumen oder im Freien verarbeiten, sofern es warm und trocken ist. Die besten Verarbeitungsergebnisse lassen sich bei Temperaturen von 15 - 25 °C erzielen. Niedrigere Temperaturen sind zwar grundsätzlich kein Hindernis, führen aber zum Eindicken der Systemkomponenten, die sich dadurch schlechter mischen und verarbeiten lassen. Gegebenenfalls sollten Sie Harz und Härter vor der Verwendung behutsam anwärmen und vor dem Dosieren einzeln in den Behältern aufrühren.

Harz und Härter müssen im richtigen Verhältnis dosiert werden.

Harz (weisse Komponente) und Härter (graue Komponente) sind stets in folgendem Verhältnis zu mischen:

**1 Teil Harz : 1 Teil Härter** (nach Volumen)  
**100 Teile Harz : 64 Teile Härter** (nach Gewicht)

Zur genauen Dosierung empfehlen wir, entweder den kompletten Inhalt beider Gebinde zu verarbeiten oder geeignete Meßbehälter zu verwenden.

Am besten lassen sich die Komponenten auf einer flachen versiegelten Unterlage mischen, zum Beispiel auf einem beschichteten Holzbrett oder einer Kunststoffplatte. Kneten Sie die Masse mit einem Spachtel oder Palettmesser gut durch, und achten Sie darauf, daß Lufteinschlüsse möglichst vermieden werden. Vergewissern Sie sich, daß keine unvermischten Bestandteile auf der Unterlage zurückbleiben. Die stark kontrastierenden Farben von Harz (weiss) und Härter (grau) erleichtern Ihnen die Arbeit: Wenn keinerlei Streifen mehr erkennbar sind und die Masse vollständig einen gleichmäßigen Grauton angenommen hat, ist gute Durchmischung gewährleistet. Lösungsmittelfreies Epoxy hat eine begrenzte Topfzeit, mischen Sie nicht mehr an, als in ca. 45 Minuten verarbeitet werden kann..

## ■ OBERFLÄCHEN-VORBEREITUNG

Vergewissern Sie sich vor der Verarbeitung, daß die zu spachtelnden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Alle Oberflächen sollten mit mittelfeinem Schleifpapier angeschliffen werden; anschließend Staub entfernen und mit SP Lösungsmittel "A" (schnelles Epoxylösungsmittel) abwischen, um bestmögliche Haftung zu erzielen. Ausreichend lange ablüften lassen (ca. 30 Minuten).

**Holz** - Schraublöcher und andere punktuelle Unebenheiten können Sie direkt mit S'Fair600 verspachteln. Bei größeren Flächen empfiehlt es sich, die Holzoberfläche zunächst mit einem geeigneten Epoxysystem zu versiegeln. Dafür kommen z.B. Eposeal 300 und Epocoat als "Grundierer" auf Lösungsmittelbasis oder die lösungsmittelfreien Systeme SP 106 und SP 320 in Frage. Bei Grundierung mit lösungsmittelhaltigen Systemen muß diese Vorbeschichtung zunächst aushärten und dann angeschliffen werden, um gute Haftung von S'Fair600 auf dem Untergrund zu gewährleisten. Auf lösungsmittelfreie Vorbeschichtungen kann S'Fair600 direkt naß-in-naß aufgebracht werden, solange die letzte Schicht noch klebrig ist. Sie können aber auch warten, bis die Vorbeschichtung ausgehärtet ist. Diese muß dann aber zunächst wieder angeschliffen werden.

**Epoxylamine oder epoxybeschichtete Oberflächen:** Gründlich mit mittelfeinem Schleifpapier trocken oder naß anschleifen, Staub entfernen und anschließend mit Lösungsmittel abwischen. Auf SP Protecta kann S'Fair600 ohne weitere Oberflächenvorbehandlung aufgetragen werden, sofern dies innerhalb von 8 Stunden geschieht, wenn die SP Protecta-Schicht zwar angetrocknet, aber noch nicht vollständig ausgehärtet ist.

**Polyester-GFK:** Vergewissern Sie sich, daß das Polyesterharz vollständig ausgehärtet ist, da die Beschichtung sonst nicht gut auf dem Untergrund haftet. Die Oberfläche gründlich mit grobem bis mittelfeinem Schleifpapier anschleifen und anschließend mit rasch verfliegendem Lösungsmittel abwischen (ablüften lassen!).

**Baustahl:** Alle losen Roststellen oder Korrosionspuren entfernen, dann sandstrahlen oder, falls dies nicht möglich ist, mit grobem Schleifpapier abschleifen und anschließend mit rasch verfliegendem Lösungsmittel abwischen (ablüften lassen!).

**Rostfreier Stahl:** Siehe Oberflächenvorbehandlung von Baustahl. Um bessere Haftung zu erzielen, sollten Sie jedoch zusätzlich einen chemischen Haftvermittler (Stahlbeize) verwenden. Bitte im Fachhandel nachfragen.

**Aluminium:** Ausreichend gute Haftung kann bereits durch dieselbe Oberflächenvorbehandlung erzielt werden wie bei Baustahl.

**Beton:** Entfernen Sie zunächst alles lose Material mit einer Drahtbürste. Anschließend anschleifen und mit Lösungsmittel behandeln wie bei der Holzbearbeitung und mit einer Epoxygrundierung (z.B. Eposeal300) vorbeschichten.

## ■ PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Optische Erscheinung / Dichte	Harz	weisse Paste / 1,04 - 1,09 g/ccm
	Härter	graue Paste / 0,66 - 0,7 g/ccm
Viskosität bei 25°C	Harz	170 P
	Härter	110 P
	gemischt	150 P
Verarbeitungszeit	bei 15 - 25°C	2 - 3 Stunden
Ablaufwiderstand	bei 15 - 25°C	35 mm
offene Zeit als Dünnfilm		ca. 5 Stunden
frühestmöglich schleifbar nach		16 Stunden

## ■ ANWENDUNG

### Auftragen

Zum Verspachteln von Einkerbungen oder Schraubenlöchern verwenden Sie am besten ein Palettmesser, für größere Flächen einen Zahnpachtel. S'Fair600 kann bei 15 °C in einer Stärke von bis zu 2 cm aufgetragen werden. Bei höheren Temperaturen oder direkter Sonneneinstrahlung, die zur Aufheizung der Oberfläche führt, sollten Sie mit geringeren Schichtstärken arbeiten. Generell empfehlen wir 3-4 mm in einem Arbeitsgang. Sie können S'Fair600 jedoch insgesamt bis zu 35 mm stark auftragen, ohne exotherme Hitzeentwicklung zu befürchten.

### Schleifen

Da S'Fair600 leicht schleifbar ist, erübrigt sich das Feinglätten während des Auftragens. Der frühestmögliche Zeitpunkt für das Schleifen der Oberfläche hängt davon ab, wie weit die Spachtelmasse ausgehärtet ist. Je höher die Umgebungstemperatur, desto rascher vernetzt S'Fair600. Wie alle Harzsysteme läßt sich auch S'Fair600 leichter schleifen, wenn Sie die Spachtelmasse nach der Mindestvernetzungsdauer noch weiter aushärten lassen. Sie können dann auch ein feinkörnigeres Schleifpapier verwenden. Am leichtesten läßt sich der Erstschliff mit 40er bis 80er Schleifpapier vornehmen, je nachdem, wie gründlich das System ausgehärtet ist. Vollständiges Aushärten bei Raumtemperatur ( $\approx 15-20^{\circ}\text{C}$ ) dauert 5 - 7 Tage.

### Überspachteln

Wenn ein anderes lösungsmittelfreies Produkt auf das S'Fair600 aufgetragen werden soll, so ist dies möglich, sobald die Oberfläche fest genug ist: nach ca. 3 - 5 Stunden (abhängig von der Schichtstärke und der Temperatur). So entfällt das Anschleifen der gespachtelten Oberfläche. Ist das System aber schon länger als 6 - 8 Stunden ausgehärtet, so muss man es nochmal weitere 8 - 10 Stunden weiterhärten lassen und dann muß die Oberfläche zunächst wie folgt behandelt werden:

Mit 40er bis 80er Schleifpapier anschleifen; Schleifstaub und sonstige Rückstände entfernen; mit SP Lösungsmittel "A" oder Aceton abwischen (ablüften lassen).

### Überstreichen

Eine ausgehärtete und angeschliffene S'Fair600-Oberfläche eignet sich als Untergrund für die meisten Lacksysteme. Wenn es Ihnen auf höchste Qualität des Deckanstrichs ankommt, empfehlen wir allerdings einen Vorstrich mit SP Hibuild. Hibuild 302 haftet hervorragend auf S'Fair600, und da es sich um ein Epoxysystem handelt, können Sie den Vorstrich aufbringen, bevor S'Fair600 vollständig ausgehärtet ist. Wenn Sie dagegen einen konventionellen Vorstrich verwenden, sollten Sie S'Fair600 mindestens 7 Tage lang vollständig aushärten lassen, da das korrekte Vernetzungsverhalten des Vorstrichsystems sonst nicht gewährleistet werden kann.

### Aushärten

Das System beginnt bereits ab 5°C auszuhärten. Dies würde jedoch übermäßig lange Aushärtungszeiten bedeuten, so daß in der Praxis die Mindestaushärtungstemperatur bei 15°C liegt.

Bei Verarbeitungstemperaturen von 20°C kann S'Fair600 16 Stunden nach Auftrag geschliffen werden. Höhere Temperaturen beschleunigen die Aushärtung, während niedrigere sie verlängern.

Tg1 (nach DMTA)	44 °C
Peak Tan Delta (nach DMTA)	59,4 °C
Shore D Härte (nach 1 Woche)	67 (Maximum)
Flexural Modulus	3,71 GPa

## ■ GESUNDHEITS- & SICHERHEITS-HINWEISE

### Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden:

1. Hautkontakt ist unbedingt zu vermeiden, es sind Schutzhandschuhe zu tragen. Für die meisten Anwendungen empfiehlt CTM Einweghandschuhe. Von der ausschließlichen Verwendung von Hautschutzcreme wird abgeraten. Nach dem Händewaschen sollte allerdings eine Feuchtigkeitscreme benutzt werden, damit die Haut elastisch bleibt.
2. Beim Mischen, Laminieren und Abschleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Verschmutzte Schutzkleidung ist vor der Wiederverwendung gründlich zu reinigen.
3. Schutzbrillen sind bei allen Arbeiten zu tragen, bei denen Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen dringen könnte. Sollte dies dennoch passieren, das Auge sofort mit viel klarem Wasser 15 Minuten bei geöffnetem Augenlid spülen und unverzüglich ärztliche Hilfe aufsuchen.
4. Sorgen Sie bei der Arbeit für ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, wenn diese nicht gewährleistet werden kann. Das Atmen von Lösungsmittelausdünstungen ist zu vermeiden, da sie Übelkeit und Kopfschmerzen verursachen, eine Ohnmacht auslösen und langfristig die Gesundheit schädigen können.
5. Hautpartien, die mit Harz oder Härter in Berührung gekommen sind, müssen gründlich gereinigt werden. Dafür empfiehlt sich die Verwendung von CTM Handwaschcreme, anschließend mit Wasser und Seife nachwaschen. Lösungsmittel gehören nicht an die Haut.

Die Reinigung sollte zur Routine werden:

- bevor gegessen oder getrunken wird
- vor dem Gang zur Toilette
- vor dem Rauchen
- nach der Arbeit

6. Schleifstaub darf nicht eingeatmet werden, und insbesondere sollte man darauf achten, auf keinen Fall die Augen mit verschmutzten Händen zu reiben. Staubablagerungen auf der Haut sollten auch während eines Arbeitsgangs immer wieder abgewaschen werden. Nach jedem größeren Schleifgang ist zu duschen oder zu baden, wobei auch immer die Haare gewaschen werden sollten.

## ■ TRANSPORT & LAGERUNG

Harz und Härter sollten nur in sicher verschlossenen Behältern transportiert und gelagert werden. Sollte einmal Material auslaufen, so ist dieses mit Sand, Sägemehl, Putzwolle oder anderen saugfähigen Stoffen zu binden. Anschließend ist der betroffene Bereich gründlich zu säubern (siehe auch Hinweise im Sicherheitsdatenblatt). Unter den richtigen Lagerbedingungen sind Harz und Härter 1 Jahr lagerfähig. Der Lagerraum muß trocken und warm, sowie vor direkter Sonneneinstrahlung und Frost geschützt sein. Die ideale Lagertemperatur liegt zwischen 10 und 25 °C. Die Behälter müssen stets dicht verschlossen sein. Vor allem die Härter erleiden unter Lufteinfluß erheblichen Schaden. Überlagertes oder aus sonstigen Gründen nicht mehr benötigtes Material gehört in den Sondermüll !

**SP Systems hat ein separates Sicherheitsdatenblatt nach DIN 52900 für dieses Produkt entwickelt. Es enthält sämtliche Informationen betreffend Gebrauch, Zusammensetzung und Notfallmaßnahmen. Bitte vergewissern Sie sich, daß Sie das richtige Sicherheitsdatenblatt nach DIN 52900 über das Produkt, welches Sie verarbeiten, vor Beginn der Arbeit bereit liegen haben.**

CTM GmbH  
Composite Technologie & Material  
Heinrich-Hertz-Str. 38  
D-24837 Schleswig  
Tel.: +49 4621 955 33  
Fax.: +49 4621 955 35  
e-mail: info@CTMat.de  
Internet: www.CTMat.de

Die Geschäftspolitik unserer Lieferanten zielt auf die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung ihrer Produkte ab. Daher behalten wir uns Änderungen der Spezifikationen und Preise ohne vorherige Mitteilung vor. Alle Angaben in diesem Informationsblatt beruhen auf Erfahrungen und Laborversuchen, so daß wir von ihrer Verlässlichkeit überzeugt sind. Haftung für die Eignung eines bestimmten Produkts für einen bestimmten Anwendungszweck übernehmen wir allerdings ausschließlich dann, wenn SP Systems Ltd. dem betreffenden Anwender die Eignung des betreffenden Produkts für den betreffenden Zweck gemäß den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (auf Anfrage erhältlich) schriftlich bestätigt hat.

SP Systems ist ein eingetragenes Warenzeichen.

Rev: D/S-S'Fair600-2-10/04-4