

## 2-Komponenten Spachtel

### BESCHREIBUNG

CBR Spachtel 2109 ist ein schnell aushärtender Epoxidharz-Spachtel zum Einsatz an Fahrzeug-Karosserien. Der mineralisch gefüllte Spachtel (keine Kontaktkorrosion) ist speziell für den Einsatz als Zimmersatz und Füllspachtel für Fugen- und Nahtbereiche entwickelt. Die schnelle Aushärtung (weniger als 60 Minuten) und die einfache Bearbeitbarkeit erlauben eine kostengünstige Anwendung im Bereich der Karosseriereparatur. CBR Spachtel 2109 wird in einer Singeltube-Kartusche mit 3 Stück statischem Mischrohren ausgeliefert. Dies schließt Mischfehler aus und garantiert eine gleich bleibende Qualität bei der Verarbeitung des Materials

### ANWENDUNGSBEREICHE

- Schwemmmzimmersatz
- Fugenfüller
- Verkleben von Metallen
- Trägersystem für Lacke

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Haftung auf Stahl, Aluminium und Zink
- Leichte Bearbeitung (schleifen, hobeln)
- Ideales Trägersystem für Lack
- Einfach zu modellieren, super Standfestigkeit
- Schnelle Aushärtung
- Kein Einfallen oder Weglaufen

### SICHERHEITSHINWEIS

Es wird dringend empfohlen vor der Verwendung des Materials das Sicherheitsdatenblatt zu lesen und entsprechend zu handeln

## CBR 2109



CBR Spachtel 2109 **ausschließlich** mit **Kolben-Kartuschenpressen** verarbeiten - elektrisch oder pneumatisch.

### TECHNISCHE DATEN

Topfzeit (+20°C)	30 Minuten
Aushärtung (+20°C)	4 Stunden
Überbeschichtung (+20°C)	1.5 - 2 Stunden
Dichte	1,55 g/cm <sup>3</sup>
Härte (20°C)	84 Shore D
Temperaturbeständigkeit	-40 to 110 °C

Mischungsverh. Volumen	2:1
Mischungsverh. Gewicht	1,3:1

Optimale Schichtstärke bis 10 mm

### LAGERUNG & HALTBARKEIT

Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde.  
Bedingungen: trocken, zwischen 10 – 30 °C. Keinem direkte Sonnenlicht aussetzen.

Die Haltbarkeit beträgt 12 Monate nach Herstellungsdatum sofern das Produkt ordnungsgemäß behandelt wird.

## ANWENDUNGSBESCHREIBUNG

Eine korrekte Oberflächenvorbereitung ist wichtig für die erfolgreiche Anwendung. Die Oberfläche muss fettfrei, sauber und trocken sein. Lack und andere Rückstände wie z.B. Klebstoffreste sind vollständig zu entfernen. Der Untergrund muss metallisch blank mit einer Körnung von P60 geschliffen sein.

Vor der Überarbeitung nochmals mit rückstandslosem Reiniger reinigen. Die Anwendungstemperatur sollte zwischen 10°C und 50°C liegen.

## MISCHEN UND AUFTRAGEN

CBR Spachtel 2109 wird in einer geschlossenen 2-Komponenten Kartusche ausgeliefert und benötigt kein manuelles Anmischen. Lösen Sie die Verschraubung am Kartuschenkopf und entfernen Sie den Verschlussstopfen. Vor anbringen des Mixers Material ausdrücken, bis A-/B- Komp. gleichmäßig austreten. Dann Mixer aufstecken und befestigen durch Anziehen der Verschraubung.

Die fertig montierte Kartusche wird nun in die Kartuschenpistole eingelegt. Pressen Sie Material aus, bis sich eine einheitliche graue Farbe einstellt. Die ersten 5 cm des ausgepressten Materials sollten nicht verwendet werden, da diese evtl. nicht korrekt vermischt wurden. Reinigen Sie die Spitze des Mischrohrs und beginnen Sie den Materialauftrag.

Das aufgetragene Material lässt sich mit einem Kunststoffspachtel ausgezeichnet modellieren und formen. Die Materialverarbeitung sollte innerhalb von 15 Minuten abgeschlossen sein. Sollte nicht das gesamte Material verbraucht werden, so wird das Mischrohr entfernt und die Kartusche wieder mit dem Stopfen verschlossen.

## AUSHÄRTUNG

Der CBR 2109 härtet unter Raumbedingungen innerhalb von 4 Std. aus. Für ein perfektes Ergebnis in Verbindung mit Farbaufbauten und Füller, sowie einer schnellen Aushärtung empfehlen wir die nachfolgende Aushärtprozedur:

- 0.) Vohärtung für 10 min. bei Raumtemperatur
- 1.) Härtung für 10 min. bei 45°C
- 2.) Härtung für 10 min. bei 82 °C
- 3.) Material auf Raumtemp. (20-25 °C) abkühlen lassen

**Darauf achten, dass das Material während der Aushärtung nicht auf > 100 °C überhitzt wird.**



Empfehlung - Multi-Heizpad-System FlexiTherm für eine prozesssichere Durchtrocknung Art.-Nr. 701000