

KATALOG INDUSTRIE



**VOSSCHEMIE**



:: Ein gutes Produkt erkennt man daran, dass es gleichzeitig eine Lösung ist.

UP  
SYSTEM®



PU  
SYSTEM®



EP  
SYSTEM®



VOSSCHEMIE verfügt über jahrelange Erfahrung im Umgang mit ungesättigten Polyestern, Polyurethanen sowie Epoxiden und Silikonen. In diesen Produktbereichen formulieren wir für unsere Kunden eine Vielzahl unterschiedlicher Lösungen, die auf die stetig steigenden Anforderungen des Marktes ausgerichtet sind.

Als Komplettanbieter ergänzen wir unser Sortiment mit Produkten namhafter Hersteller aus aller Welt. Unser Warenpaket wird durch Hilfsmittel, Werkzeuge sowie Verarbeitungsmaschinen abgerundet. Durch eine persönliche Beratung stellen wir sicher, dass unsere Kunden genau die Produkte erhalten, die für ihre Anwendung geeignet sind.

Das Erfolgsrezept. Für ein gutes Geschäft, für Sie.



# :: Inhaltsverzeichnis

Ungesättigte Polyester .....	7
Verstärkungsmittel .....	49
Polyurethan.....	69
Spachtelmasse .....	91
Epoxid .....	101
Silikon .....	111
Reinigungs-, Pflege- & Trennmittel .....	123
Werkzeuge & Zubehör .....	143
Arbeitsschutz.....	167







**:: UNGESÄTTIGTE  
POLYESTER**

# :: UNGESÄTTIGTE POLYESTER

Ob hochflexibel, flammwidrig, chemisch beständig oder hochfest mit kurzer, mittlerer oder langer Topfzeit – das Label UP-SYSTEM steht für ein umfangreiches Sortiment an hochwertigen Polyesterharzen zur Fertigung von Modellen über Formen bis zu fertigen Bauteilen.

## Eigenschaften

### Mechanische und elektrische Eigenschaften

Die ungefüllten Harze sind – je nach Typ – spröde bis zäh und steif bis elastisch. Mit Verstärkungsfasern kann die Festigkeit bis in den Bereich von Baustahl gesteigert werden – bei deutlich günstigerem Festigkeits-Gewichts-Verhältnis (spezifische Festigkeit). Im Gegensatz zu Thermoplasten verspröden Harze bei niedrigen Temperaturen weniger und sind zudem extrem wärmeformbeständig. Die E-Glas verstärkten Lamine von UP-SYSTEM besitzen gute elektrische Isolierungseigenschaften, ein günstiges dielektrisches Verhalten und sehr gute Kriechstromfestigkeit.

### Chemikalienbeständigkeit

Die UP-SYSTEM Polyester-Standardharze und Spezialharze weisen gegen viele Medien eine gute Beständigkeit auf. In unserem Produktprogramm finden wir für Ihre Anwendung das richtige Harz, ob nun Kaltwasserbelastung oder hochkonzentrierte Säure.

## Verarbeitung

- **In ungefüllter Form:**  
als kalthärtende Eingießharze für den Elektronikverguss und für dekorative Einbettungen
- **Mit pulverförmigen Materialien und/oder mit geschnittenen Glasfasern:**  
als Spachtel und Klebmasse
- **Mit Verstärkungsfasern:** im Hand- und Spritzverfahren, im Folien-Vakuum-Verfahren, im Vakuum-, Vakuum-Injektions-, im Injektions- und im Kalt- oder Heißpressverfahren
- **Hohlkörper:** Herstellung im Wickelverfahren
- **Rotationskörper:** Herstellung im Schleuderverfahren
- **Halbzeuge:** Herstellung im Strangzieh-(Pull-Trusions-)Verfahren





## Anwendung

### Unverstärkte Gießharze

- Vergießen elektrischer und elektronischer Bauteile
- Herstellung dekorativer Einbettungen
- Produktion von Modellen und Knopfplatten

### Verstärkte Gießharze

- **Fahrzeugbau:**  
Karosserien, Karosserieteile, Stoßstangen, Hauben, Verkaufswagen, Spoiler, Verbreiterungen, LKW-Aufbauten, Kofferklappen, Bootskörper, Flugzeugverkleidungen, Stirnteile für Schienenfahrzeuge und Container
- **Bauwesen:**  
transluzente Well- und Profilplatten, Schalungen und Kasematten, Dächer für Leichtbauten, Warthäuschen, Verkleidungen, Großschilder etc.
- **Spiel, Sport, Freizeit und Fahrgeschäfte:**  
Figuren (bis zu 35 Metern Höhe) für Freizeitparks und Kinderspielplätze, Spielgeräte, Schleppboote, Kleinbahnen, Scooter, Karusselltiere, Fassaden und Fahrzeugverkleidungen für Fahrgeschäfte, Wasserrutschen, Schwimmbäder, Whirlpools
- **Anlagenbau:**  
Heizöltanks, Lebensmittel tanks, Transportbehälter, Getränkebehälter, Großrohre, Auffangwannen, Lagerbehälter etc.
- **Maschinen- und Werkzeugbau:**  
Verkleidungen, Hauben, Kopierwerkzeuge etc.
- **Möbelindustrie:**  
Tische, Sitz- und Liegemöbel, Gartenmöbel etc.
- **Theater, Studio:**  
Bühnenbilder, Einzelkulissen, Figuren etc.
- **Formmassen:**  
Elektrotechnik, Feinwerktechnik, Spulenkörper, Kontaktleisten, Verteilerkästen, Lampensockel, dekorative Gehäuse für Haushaltsgeräte

## VUP SCHAUMHARZE

### VUP Schaumharz R1-30



**→ Beschreibung**

Die spezielle Schaumharzformulierung VUP Schaumharz R1 aus unserem Hause lässt sich durch die Verwendung von Luperfoam 329 und Luperox DP 33 aus dem Hause ARKEMA zu einem stabilen und technisch hochwertigen Polyester-Schaum verarbeiten.

**→ Einsatzgebiet**

- Niederdruckverfahren
  - Vakuum-Verfahren
  - RTM- und RTM-Light-Verfahren
- generell einsetzbar für alle geschlossenen Verfahren bei Raumtemperatur

**→ Charakteristik**

- 30-60 % weniger Harz nötig
- Leichtere Formteile mit gleichwertigen mechanischen Eigenschaften
- Besser Glasdurchträngung aufgrund der Harz-Expansion
- Schnellere Entformungszyklen
- Bessere Oberflächenstruktur

Art.Nr.	Ausführung
146.833	R1-30 / 220 kg
147.067	R1-30 / 1000 kg
146.213	Luperfoam 329 / 5,0 kg
146.867	Luperox DP 33 G / 5,0 kg
146.866	Luperox DP 33 G / 25,0 kg

### VUP Schaumharz R2-30



**→ Beschreibung**

VUP Schaumharz R2-30 ist ein speziell formuliertes, vorbeschleunigtes und thixotropiertes, ungesättigtes Polyesterharz. Unter Zugabe von Luperfoam 329 und Luperox DP33 können daraus Schaumharzteile hergestellt werden.

**→ Einsatzgebiet**

Zum Erstellen von Schaumharzteilen in geschlossenen Verfahren.

Art.Nr.	Ausführung
147.065	R2-30 / 220 kg
147.068	R2-30 / 1000 kg
146.213	Luperfoam 329 / 5,0 kg
146.867	Luperox DP 33 G / 5,0 kg
146.866	Luperox DP 33 G / 25,0 kg

## VUP Schaumharz R2-45

### → Beschreibung

VUP Schaumharz R2-45 ist ein speziell formuliertes, vorbeschleunigtes und thixotropiertes, ungesättigtes Polyesterharz. Unter Zugabe von Luperfoam 329 (1,25 %) und Luperox DP33 (2 %) können daraus - in Vakuum unterstützten Verfahren - daraus Schaumharzteile hergestellt werden.

### → Einsatzgebiet

Zum Erstellen von Schaumharzteilen in geschlossenen Verfahren.

Art.Nr.	Ausführung
147.175	R2-45 / 220 kg
147.176	R2-45 / 1000 kg
146.213	Luperfoam 329 / 5,0 kg
146.867	Luperox DP 33 G / 5,0 kg
146.866	Luperox DP 33 G / 25,0 kg



## HANDLAMINIERHARZE - STANDARDHARZE

## Viscovoss Azur Super +

### → Beschreibung

Azur Super + ist ein Millieu-Harz mit stark verminderter Styroldampf-Abgabe. Es ist ein kobaltbeschleunigtes, mittelreaktives Orthophthalsäure-Harz für normale Beanspruchung (500-600 mPa.s), härtet mit gebremster Wärme-reaktion, ist thixotrop und wird mit MEKP gehärtet.

Azur Super + enthält einen Farbindikator, der nach Zugabe des Härters von Blau nach Grün umschlägt. Nach der halben Verarbeitungszeit wird es gelblich-trüb. Nach DIN 16946 entspricht das Harz dem DIN-Typ 1110. Das Harz wird im Handauflege- und Faserspritzverfahren verarbeitet.

### → Einsatzgebiet

Normal beanspruchte Beschichtungen und Formteile, als Gießharz:

- a) Glasfaserverstärkt
  - Elemente für das Bauwesen
  - Bootsbau
  - Kaltwasserbecken-Beschichtungen
  - Abdeckhauben für Maschinenteile
  - Möbelherstellung
  - Fahrgeschäfte
  - Formenbau
- b) mit Füllstoffen
  - Polyesterbeton
  - Vergießen elektrischer Schaltungen
  - Skulpturen / Reliefs

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht

Topfzeit: ca. 20-90 Minuten

Härtung mit: 1-3 % MEKP

Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
141.117	1,0 kg inkl. Härter
141.119	5,0 kg ohne Härter
139.655	30,0 kg ohne Härter
139.656	220,0 kg ohne Härter
139.657	1000,0 kg ohne Härter



## Viscovoss Achat



**→ Beschreibung**

Viscovoss Achat ist ein vorbeschleunigtes, thixotropiertes, ungesättigtes Orthophthalsäure-Polyesterharz, das speziell für die Hand- und Spritzverarbeitung eingestellt ist. Es wird mit 1-3 % MEKP gehärtet. Der geringe Styrolgehalt führt zu einer geringeren Styrolemission beim Spritzprozess. Der enthaltene Milieu-Zusatz führt zu einer stark verminderten Styroldampf-Abgabe während des Entlüftens und der Härtung.

**→ Einsatzgebiet**

Viscovoss Achat wird hauptsächlich für industrielle Formteile eingesetzt, die nass-in-nass bis zu 8 mm laminiert werden.

**→ Charakteristik**

Topfzeit: ca. 30-40 Minuten  
Härtung mit: 1-3 % MEKP

Art.Nr.	Ausführung
143.741	220,0 kg
144.530	1100,0 kg

## Viscovoss Achat Super



**→ Beschreibung**

Viscovoss Achat Super ist ein vorbeschleunigtes, thixotropiertes, ungesättigtes Orthophthalsäure-Polyesterharz, das speziell für die Hand- und Spritzverarbeitung eingestellt ist.  
o.P. = ohne Paraffin / Milieuzusatz

**→ Einsatzgebiet**

- industrielle Formteile, die nass-in-nass laminiert werden

**→ Charakteristik**

Topfzeit: ca. 15-25 Minuten  
Härtung mit: 1-3 % MEKP

Art.Nr.	Ausführung
148.583	225,0 kg
148.584	1100,0 kg
148.670	o.P. 225,0 kg
148.671	o.P. 1100,0 kg

## Viscovoss Onyx

→ **Beschreibung**

Viscovoss Onyx ist ein vorbeschleunigtes, thixotropiertes, ungesättigtes Orthophthalsäure-Polyesterharz, das speziell für die Hand- und Spritzverarbeitung eingestellt ist. Es eignet sich hervorragend zum Erstellen von dünnwandigen Laminaten bis maximal 8 mm Nassschichtdicke bei normalen Beanspruchungen und wird mit 1-3 % MEKP gehärtet. Der enthaltene Milieu-Zusatz führt zu einer stark verminderten Styroldampf-Abgabe. VISCOVOSS ONYX entspricht dem Typ 1140 nach DIN 16946.  
o.P. = ohne Paraffin / Millieuzusatz

→ **Einsatzgebiet**

Für mechanisch belastete Bauteile, bei deren Verarbeitung Nassschichtdicken bis 8 mm auftreten.

→ **Charakteristik**

Topfzeit: ca. 30 Minuten  
Härtung mit: 1-3 % MEKP  
Farbe: trüb

Art.Nr.	Ausführung
144.089	225,0 kg
144.497	1000,0 kg
145.025	o.P. 225,0 kg
144.919	o.P. 1000,0 kg



## Viscovoss Peridot

→ **Beschreibung**

Peridot ist ein vorbeschleunigtes, thixotropiertes, ungesättigtes Orthophthalsäure-Polyesterharz, das speziell für die Hand- und Spritzverarbeitung eingestellt ist. Es eignet sich hervorragend zur Erstellung von dünnwandigen Laminaten (bis 8 mm Nassschichtdicke) für normale Beanspruchungen. Der enthaltene Milieu-Zusatz führt zu einer stark verminderten Styroldampf-Abgabe. Viscovoss Peridot entspricht dem Typ 1140 nach DIN 16946.

→ **Charakteristik**

Topfzeit: 15-30 Minuten  
Härtung mit: 1-3% MEKP

Art.Nr.	Ausführung
138.401	1100,0 kg



## Viscovoss i 25 B



### → Beschreibung

i 25 B ist ein Isophthalsäure-Harz für höhere Beanspruchungen mit guter Wasserbeständigkeit, hoher Schlagzähigkeit, erhöhter Bruchdehnung und guten thermischen Eigenschaften. Es ist kobaltbeschleunigt, mittelviskos und wird mit MEKP gehärtet. Das Harz eignet sich mit Glasfaserverstärkungen hervorragend für das Handauflege- und Faserspritzverfahren. Für i 25 B existieren Alt-Zeugnisse nach DIN 53438 Flächenbeflammung (F): Klasse F 1 und nach DIN 52306 Kugelfallversuch vor, so dass die seine Eignung für den Karosseriebau belegen.

### → Einsatzgebiet

Hoch beanspruchte Beschichtungen und Formteile:

- Yacht- und Bootsbau
- Osmose-Sanierung
- Holzboot-Beschichtung
- Beckenbeschichtung bis 27 °C Wassertemperatur
- Karosseriebau
- Elemente für das Bauwesen
- Abdeckhauben für Maschinenteile

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht

Topfzeit: ca. 30 Minuten

Härtung mit: 2 % MEKP

Farbe: gelblich-transparent

Art.Nr.	Ausführung
124.814	1,0 kg inkl. Härter
124.749	5,0 kg
124.750	10,0 kg
124.751	30,0 kg
124.752	225,0 kg
124.985	1000,0 kg

## Viscovoss T 40 B



### → Beschreibung

T 40 B ist ein beschleunigtes Neopentylglykol-Terephthalsäure-Harz mit guter Chemikalienbeständigkeit (Beständigkeitsliste liegt vor, u.a. Wasser bis 30 °C). Es wird mit MEKP-Härter gehärtet und ist im Handauflege- und Faserspritzverfahren verarbeitbar.

### → Einsatzgebiet

Bauteile und Beschichtungen mit hoher Belastung durch Chemikalien, Wärme und Witterung:

- Schwimmbecken bis 30 °C Wassertemperatur
- Rohr- und Behälterbau
- Chemieanlagen

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht

Härtung mit: 2 % MEKP

Farbe: transparent

Art.Nr.	Ausführung
124.754	5,0 kg
124.756	30,0 kg
124.757	220,0 kg

## Hydrex 200-M800 & 200-800

### → Beschreibung

Beide Harze sind kobaltbeschleunigte, mittelreaktive, niedrigexotherme Neopentylglykol-Isophthalsäure-Harze mit guter Chemikalienbeständigkeit und sehr guten mechanischen Eigenschaften, auch bei dynamischer Belastung (Bruchdehnung 6,5%). Der M-Typ besitzt eine stark reduzierte Styrolabdampfung. Sie sind thixotrop und werden mit MEKP ausgehärtet und im Handauflege- oder Faserspritzverfahren verarbeitet. Beide Harze besitzen einen Farbindikator, der nach Zugabe des MEKP-Härters von Blau auf Grün umschlägt. Im ausgehärteten Zustand sind die Harze gelblich-trüb.

### → Einsatzgebiet

Mechanisch und chemisch belastete Formteile und Beschichtungen mit Nassschichtdicken von 2 bis 5 mm:

- Speedboote
- Rennyachten
- Minensuchboote
- Windkraftwerksflügel
- großflächige Fahrzeugteile
- Sportflugzeugen

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: ca. 35-45 Minuten  
 Härtung mit: 1 % MEKP  
 Farbe: gelblich-trüb

Art.Nr.	Ausführung
125.384	200-M800 / 20,0 kg
124.710	200-M800 / 225,0 kg
134.171	200-800 / 20,0 kg
124.806	200-800 / 225,0 kg



## Polylite 420-M850 & 420-800

### → Beschreibung

Beide Harze sind kobaltbeschleunigte, mittelreaktive, höher wärmostabile und niedrigexotherme Orthophthalsäure-Harze. Sie sind thixotrop und verfügen über gute mechanische Eigenschaften, werden mit MEKP gehärtet und im Handauflege- oder Faserspritzverfahren verarbeitet. Der M-Typ besitzt eine stark reduzierte Styrolabdampfung. Beide Harze besitzen einen Farbindikator, der nach Zugabe des MEKP-Härters von Blau auf Grün umschlägt. Für 420-M850 liegt ein Splittersicherheitszeugnis vor, das seine Eignung für den Karosseriebau nachweist. DIN Typ 1120 nach DIN 16946

### → Einsatzgebiet

Höher beanspruchte Beschichtungen und Formteile mit Nassschichtdicken von 2 bis 8 mm:

- Abdeckungen
- Behälter ohne chemische Belastungen
- Dekorationsteile
- Fahrzeugteile
- Maschinen- und Karosserieteile

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: ca. 40-50 Minuten  
 Härtung mit: ca. 1 % MEKP  
 Farbe: gelblich-trüb

Art.Nr.	Ausführung
139.818	420-M850 / 220,0 kg
141.464	420-M850 / 1000,0 kg
132.909	420-800 / 20,0 kg
124.847	420-800 / 225,0 kg
139.645	420-800 / 1000,0 kg





## Polylite 440-M750 & 440-700



### → Beschreibung

Beides sind kobaltschleunigte, mittelreaktive, niedrigexotherme Orthophthalsäure-Harze. Der M-Typ besitzt eine stark reduzierte Styrolabdampfung. Sie sind thixotrop, geeignet für dünnschichtige Lamine und haben eine relativ kurze Topf- und Aushärtezeit. Sie werden mit MEKP gehärtet und im Handauflege- oder Faserspritzverfahren verarbeitet. Beide Harze besitzen einen Farbindikator, der nach Zugabe des MEKP-Härters von Blau auf Grün umschlägt. Im ausgehärteten Zustand sind die Harze gelblich-trüb. DIN-Typ 1110 nach DIN 16946.

### → Einsatzgebiet

Zur schnelleren Herstellung normal beanspruchter Beschichtungen und Formteile mit Nasslaminaten von 1-4 mm:

- Abdeckhauben für Maschinen
- Bootsbau
- Beckenbeschichtungen im Kaltwasserbereich
- Möbelherstellung

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: ca. 15-25 Minuten  
 Härtung mit: 1 % MEKP  
 Farbe: gelblich-trüb

Art.Nr.	Ausführung
135.975	440-700 / 225,0 kg
124.828	440-M750 / 225,0 kg

## Polylite 440-M850 & 440-800



### → Beschreibung

Wie PolyLite 440-M750 und Norpol 440-700 jedoch vornehmlich für größere Nassschichtdicken von 3-8 mm.

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: ca. 35-45 Minuten  
 Härtung mit: 1 % MEKP  
 Farbe: gelblich-trüb

Art.Nr.	Ausführung
124.706	440-M850 / 225,0 kg
125.393	440-M850 / 1000,0 kg
124.729	440-800 / 225,0 kg
125.386	440-800 / 1000,0 kg

## Polylite 720-M850 & 720-800



### → Beschreibung

Beide Harze sind kobaltbeschleunigte, mittelreaktive, niedrigexotherme Isophthalsäure-Harze mit guter Beständigkeit gegenüber Wasser, Öl und weniger aggressiven Chemikalien. Sie eignen sich gut für mechanisch höher beanspruchte Lamine. Der M-Typ besitzt eine stark gebremste Styrolabdampfung. Die Harze sind thixotrop, werden mit MEKP gehärtet und im Hand- oder Faserspritzverfahren verarbeitet. Beide Harze besitzen einen Farbindikator, der nach Zugabe des MEKP-Härters von Blau auf Grün umschlägt. Im ausgehärteten Zustand sind die Harze gelblich-trüb. DIN-Typ 1120 nach DIN 16946.

### → Einsatzgebiet

Für Nasslamine von 4 bis 12 mm

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: ca. 35-45 Minuten  
 Härtung mit: 1 % MEKP  
 Farbe: gelblich-trüb

Art.Nr.	Ausführung
136.222	720-M850 / 20,0 kg
124.848	720-M850 / 225,0 kg
132.724	720-800 / 20,0 kg
124.849	720-800 / 225,0 kg

HANDLAMINIERHARZE - NIEDRIG VOC-HARZE

**Polylite 516-M855**

→ **Beschreibung**

Polylite 516-M855 gehört zu der neuen Gruppe der gering lösemittelhaltigen Harzsysteme aus dem Hause Reichhold. Es basiert auf Isophthalsäure und zeichnet sich durch seine geringe Styrol-emission während der Verarbeitung und in die Umgebung allgemein aus. Der Styrolanteil ist etwas höher als bei PolyLite 516-M888, wodurch seine Verarbeitungscharakteristik noch näher an bisherige Standardharze angelehnt ist. Durch sein optimiertes Schrumpfverhalten erhalten Bauteile daraus eine bessere Oberflächenqualität, als mit Standard-Polyesterharzen. Darüber hinaus erhält man bei Raumtemperaturhärtung vergleichsweise hohe Vernetzungsgrade und somit bessere mechanische Eigenschaften, als bei nicht getemperten UP-Harzen.

→ **Charakteristik**

Härtung mit: 1 % MEKP  
Topfzeit: ca. 45-55 Minuten



Art.Nr.	Ausführung
145.500	516-M855 / 225,0 kg
145.501	516-M855 / 1000,0 kg

**Polylite 516-M888 & 516-880**

→ **Beschreibung**

Die beiden Harze gehören zur Gruppe der gering lösemittelhaltigen Harzsysteme aus dem Hause Reichhold. Es sind hoch reaktive Laminierharze mit niedrigem Styrolgehalt und basieren auf einer Mischung aus Isophthalsäure- und DCPD-Harzen. Die Harze sind thixotrop eingestellt und vorbeschleunigt. Durch ihr optimiertes Schrumpfverhalten erhalten Bauteile daraus eine bessere Oberflächenqualität, als mit Standard-Polyesterharzen. Darüber hinaus erhält man bei Raumtemperatur vergleichsweise hohe Vernetzungsgrade und somit bessere mechanische Eigenschaften, als bei nicht getemperten UP-Harzen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe, 3x Mattengewicht  
Topfzeit: ca. 35-45 Minuten  
Härtung mit: 1-3 % MEKP



Art.Nr.	Ausführung
144.261	516-M888 / 225,0 kg
145.460	516-M888 / 1000,0 kg
146.223	516-880 / 225,0 kg
145.874	516-880 / 1000,0 kg

## INJEKTIONS- & RTM-HARZE

### Polylite 31520-01



→ **Beschreibung**

31520-01 ist ein nicht vorbeschleunigtes RTM-Harz der Klasse A (Oberflächengüte) mit sehr niedrigem Schwund und kurzen Entformungszeiten. Es kann mit oder ohne Gelcoat, bei Teilen mit dünnen und dicken Querschnitten, eingesetzt werden, wo kein Schwund und Verzug gewünscht werden, sowie bei Pressteilen der Klasse A. Spritzgießen von 25 bis 70° C ist möglich. Das Harz wird bei 20-40 % Glasgehalt mit 60-100 Teilen Calciumcarbonat (5-7 µm) versetzt bzw. bei 25 % Glasgehalt mit 80-100 Teilen Aluminiumtrihydrat ausgerüstet, wenn die UL 94 VO gefordert wird.

→ **Einsatzgebiet**

- Maßgenaue Teile mit hoher Oberflächengüte und niedrigem Schwund.
- Klasse A-Teile im Transportwesen
- Dekorationsteile
- Verkleidungen

→ **Charakteristik**

Verbrauch: verfahrensbedingt  
 Topfzeit: 15 Minuten bei 23 °C  
 Farbe: bernstein

Art.Nr.	Ausführung
134.745	200,0 kg

### Polylite 31538-00



→ **Beschreibung**

31538-00 ist ein unbeschleunigtes, niedrigviskoses, elastisches (Bruchdehnung 2,6 %) RTM-Harz auf Orthophthalsäure- Basis. Es ist besonders für Injektions-, Vakuum- und andere Niederdruck-Verfahren (Folien-Verfahren) geeignet. Dabei ist eine hohe Produktivität durch ggf. kurze Anhärtezeiten bei einer großen Bandbreite von Gelierzeiten möglich. Mit Füllstoffen und dem dadurch niedrigen Schrumpf werden ggf. sehr gute Oberflächen erzielt.

→ **Einsatzgebiet**

- Laminierharz für Formteile:
- Abdeckhauben und Formteile im Maschinen- und Apparatebau
  - Behälter und Kästen
  - Dekorationsteile
  - Karosserie-Zugabe

→ **Charakteristik**

Verbrauch: verfahrensbedingt  
 Härtung mit: Kobalt (+ Amin) MEKP oder AAP  
 Farbe: bernstein

Art.Nr.	Ausführung
133.945	20,0 kg
139.819	225,0 kg

**Polylite 420-571**

→ **Beschreibung**

Polylite 420-571 ist ein vielseitig einsetzbares, beschleunigtes, sehr niedrigviskoses Orthophthalsäureharz (160-175 mPA.s), speziell für geschlossene Verfahren, wenn eine höhere Wärmeformbeständigkeit und höhere Biegefestigkeit gefordert werden. DIN-Typ 1110 gemäß DIN 16946.

→ **Einsatzgebiet**

Injektionsharz für GFK-Bauteile, hergestellt speziell im RTM-, LRTM- und Vakuumverfahren:  
 - Dekorationsteile  
 - Verkleidungen  
 - Funktionsteile für den Maschinenbau  
 - Anbauteile für Fahrzeuge

→ **Charakteristik**

Verbrauch: verfahrensbedingt  
 Härtung mit: Kobalt, Inhibitor / MEKP oder AAP  
 Farbe: transparent



Art.Nr.	Ausführung
146.136	20,0 kg
148.373	225,0 kg

EINGIESEN & KUNSTMARMOR

**Viscovoss GTS**

→ **Beschreibung**

GTS ist ein lichtstabilisiertes, mittelreaktives Orthophthalsäure-Harz zur Herstellung von Eingießteilen und starren Formteilen. Es ist vorbeschleunigt, wird mit MEKP FL-501/GTS gehärtet und zeichnet sich durch hohe Transparenz aus.

GTS kann opak mit Hilfe von UP-Farbpasten und lasierend mit PUR-Abtönpasten eingefärbt werden. Die Herstellung erfolgt in Formen, die aus Kunststoff, Metall oder Holz sein können. GTS wird in Schichten, von max. 20 mm Höhe vergossen. Die letzte Schicht wird mit Hostaphanfolie abgedeckt, um eine klebfreie Oberfläche zu erhalten. GTS kann mit Verstärkungsfasern als Laminierharz im Handauflegeverfahren verwendet werden.

→ **Einsatzgebiet**

Hochtransparente Eingießteile, Formteile und Lamine:  
 - große transparente und farbige Gießkörper  
 - Einbettung für Werbemittel  
 - Medizinische und geologische Konservierungen  
 - Künstlerische Arbeiten  
 - Dekorationsteile

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 1,12 kg/l  
 Topfzeit: 20-50 Minuten  
 Härtung mit: 0,6-2% MEKP FL-501/GTS  
 Farbe: transparent



Art.Nr.	Ausführung
124.758	0,5 kg inkl. Härter
124.759	1,0 kg inkl. Härter
124.760	5,0 kg
124.761	30,0 kg
124.762	220,0 kg

## Polylite 415-041



### → Beschreibung

415-041 ist ein mittelreaktives Orthophthalsäureharz mit hoher Schlagzähigkeit, hoher Bruchdehnung und hoher Wärmeformbeständigkeit. 415-041 wird mit Kobalt und MEKP oder AAP gehärtet und als Bindemittel für Kunstmarmor und Polyesterbeton oder zum Kaltpressen und Injizieren faserverstärkter Lamine eingesetzt. DIN Typ 1120 nach DIN 16946.

### → Einsatzgebiet

Kunstmarmor, Polyesterbeton und Pressteile:  
 - Sanitärteile  
 - Auffangrinnen  
 - Profilsteine

Art.Nr.	Ausführung
133.944	20,0 kg
133.971	225,0 kg
134.244	1000,0 kg

## Polylite 32166



### → Beschreibung

POLYLITE 32166 ist ein mittelreaktives, ungesättigtes Polyester-Gießharz auf Basis von Isophthalsäure und Neopenthyglycol. Es wurde entwickelt, um nicht gelcoatierten Polymerbeton bzw. Kunstmarmor herzustellen. PolyLite 32166 verhält sich wie eine hochwertige Gelcoat und weist entsprechend hohe UV- und Wasserbeständigkeiten auf. Es ist vorbeschleunigt und weist eine geringe (-16) bzw. mittlere (-88) Viscosität auf. Das Harz ist UV-stabilisiert, farbstabil und enthält Methylmethacrylat.

### → Einsatzgebiet

Raumtemperaturhärtendes Gießharz für  
 - Polymerbeton  
 - Kunstmarmor  
 Die Gießlinge sollten mit Vakuum oder auf einer Rüttelplatte entlüftet werden.

### → Charakteristik

Verbrauch: verfahrensbedingt  
 Härtung mit: MEKP oder CHP

Art.Nr.	Ausführung
147.633	32166-88 / 1000,0 kg
137.718	32166-16 / 20,0 kg
147.132	32166-16 / 205,0 kg
141.374	32166-16 / 1000,0 kg

FLAMMWIDRIGE HARZE

**DION FR 7721-00**

→ **Beschreibung**

7721-00 ist ein vorbeschleunigtes, thixotropes, flammwidriges, halogenfreies Orthophthalsäure-Harz für den Bau von Schienenfahrzeugteilen. Es ist ein Millieu-Harz, welches ATH als Füllstoff enthält. Damit hat das Harz eine Schrumpfrate von 5 Volumen-Prozent. Zertifikate für S4, SR2 und ST2 bei 2 mm nach DIN 5510 Teil 2 und für M2F1 gemäß NFP 529-501/N FF 16101 und V 3 gemäß CH-NoRW liegen vor. Trotz des hohen Füllgrades hat das Harz eine niedrige Viskosität. Die vorbeschleunigte Version wird im Hand- und Faserspritz-Verfahren verarbeitet und mit MEKP gehärtet.

→ **Einsatzgebiet**

Flammwidrige, nicht tropfende und rauchgasarme Bauteile für Schienenfahrzeuge:

- Fahrzeugköpfe
- Fahrzeugdächer
- Innenverkleidungen
- Sitzbänke

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht

Topfzeit: ca. 20 Minuten / 23° C

Härtung mit: 1 % MEKP oder AAP

Farbe: rötlich, opak



Art.Nr.	Ausführung
133.124	20,0 kg
134.274	249,0 kg

**DION FR 844-030**

→ **Beschreibung**

844-030 ist ein nicht vorbeschleunigtes, niedrigviskoses, elastisches und transparentes Harz auf HET-Säure-Basis mit der Brandklassifikation B2 nach DIN 4102, CLASS I nach BS 476 Teil 7 und UL 94 V0. Es ist besonders für Injektions-, Vakuum- und andere Niederdruck-Verfahren (Folien-Verfahren) geeignet.

→ **Einsatzgebiet**

Flammwidrige Bauteile für das Baugewerbe.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: verfahrensbedingt

Härtung mit: Kobaltbeschleuniger und MEKP

Farbe: transparent



Art.Nr.	Ausführung
134.185	20,0 kg
136.028	225,0 kg
140.513	1000,0 kg

## DION FR 852-700



### → Beschreibung

DION FR 852-700 ist ein flammhemmendes Polyesterharz auf Basis von Isophthalsäure. Als Flammenschutzmittel enthält es Aluminiumtrihydrat. Es ist vorbeschleunigt und thixotropiert. DION FR 852-700 wurde nach DIN 5510 Teil 2 geprüft. Ein ca. 3,5mm starkes Laminat hat dabei die Einstufung S4, SR2, ST2 erhalten. Das Harz wird in Nassschichtdicken von 3-8 mm im Handauflege-, Faserspritz- und bei maschinellen Verfahren eingesetzt und dabei mit MEKP gehärtet. DIN Typ 1110 F gemäß DIN 16946.

### → Einsatzgebiet

Flammwidrige, nicht tropfende und rauchgasarme Bauteile z.B. für Schienenfahrzeuge:

- Fahrzeugköpfe
- Fahrzeugdächer
- Verkleidungen
- Rettungsboote

### → Charakteristik

Verbrauch: verfahrensbedingt  
 Topfzeit: 25-35 Minuten  
 Härtung mit: 1 % MEKP  
 Farbe: bräunlich, opak

Art.Nr.	Ausführung
147.861	20,0 kg
147.859	249,0 kg

## DION FR 850-M850



### → Beschreibung

850-M850 ist ein schwerentflammbares Polyesterharz, das Aluminiumtrihydrat (ATH) enthält. DIN 5510 Teil 2 S4 SR2 ST2 wird erreicht. Das Harz ist vorbeschleunigt und thixotrop. 850-M850 enthält spezielle Additive, die aufgrund erheblich herabgesetzter Styrolemmission das Arbeitsmilieu während und nach der Anwendung nachhaltig verbessern. Das Harz enthält Paraffin, welches dem ausgehärteten Laminat eine klebfreie Oberfläche verleiht. 850-M850 ist speziell für die Produktion von Artikeln geeignet, bei denen im Brandfall eine reduzierte Rauchentwicklung verlangt wird. 850-M850 ist für Handauflege- und Spritzverfahren, sowie maschinelle Verarbeitung geeignet.

### → Charakteristik

Verbrauch: verfahrensbedingt  
 Härtung mit: 1-3 % MEKP

Art.Nr.	Ausführung
124.748	249,0 kg

## DION FR 850-864



### → Beschreibung

Das flammhemmende Isophthalsäure-Harz ist vorbeschleunigt und thixotrop. Das Harz enthält als Flammschutz Aluminiumtrihydrat. 850-864 erfüllt S4, SR2 und ST2 nach DIN 5510 Teil 2. Das Harz wird in Nassschichtdicken von 3-8 mm im Handauflege-Verfahren eingesetzt und dabei mit MEKP gehärtet. DIN Typ 1110 F gemäß DIN 16946. Aufgrund des hohen Füllgrades erreicht es sehr gute Brandschutzeigenschaften.

Art.Nr.	Ausführung
127.948	249,0 kg



FORMENBAUHARZE

**Polylite 33541-94**

→ **Beschreibung**

Polylite 33541-94 ist ein vorbeschleunigtes, nicht gefülltes und nicht thixotropes Laminierharz für den Formenbau. Es wird mit MEKP bei Raumtemperatur gehärtet. In der richtigen Weise verarbeitet, erhält man schrumpfarme Negativformen innerhalb von zwei Tagen. Es ist speziell für das Vakuum-Infusionsverfahren entwickelt worden.

→ **Einsatzgebiet**

Schrumpfarmes Spezialharz für den Formenbau:  
 - Bau von Polyester-Negativformen  
 - Bau nicht schrumpfender Formteile im Vakuum-Infusionsverfahren

→ **Charakteristik**

Verbrauch: je nach Lagenaufbau wie Standardharz  
 Härtung mit: 1,25 % MEKP Luperox K12  
 Topfzeit: ca. 100 - 120 Minuten bei 20°C



Art.Nr.	Ausführung
148.637	20,0 kg
148.638	200,0 kg

**Polylite 33542-65**

→ **Beschreibung**

33542-65 ist ein vorbeschleunigtes, gefülltes und thixotropiertes Laminierharz für den Formenbau. Es wird mit MEKP gehärtet. In der richtigen Weise verarbeitet, erhält man schrumpffreie Negativformen innerhalb von zwei Tagen. Es werden mindestens 3 Lagen Glasfasermatte (450 g/m<sup>2</sup>) nass-in-nass auflaminiert oder eine entsprechende Glas- und Harzmenge mit einer Faserspritze aufgespritzt. Bei der Härtung erfolgt ein Farbumschlag zu einem hellen cremeweiß, welches als Indikator für die schwindfreie Aushärtung fungiert.

→ **Einsatzgebiet**

Schrumpffreies Spezialharz für den Formenbau:  
 - Bau von Polyester-Negativformen  
 - Bau nicht schrumpfender Formteile

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 4-5x Mattengewicht  
 Härtung mit: 1,25 % MEKP Luperox K12  
 Topfzeit: ca. 20 Minuten bei 20° C  
 Farbe: cremefarben



Art.Nr.	Ausführung
147.262	20,0 kg
147.263	249,0 kg

**Polylite 410-900**

→ **Beschreibung**

410-900 ist ein vorbeschleunigtes, thixotropes Orthophthalsäure-Harz mit hoher Wärmeformbeständigkeit und erhöhter Bruchdehnung (3,5 %). Es ist Bestandteil des Toolingsystems für den Bau von Negativformen und wird im Handauflege- und im Faserspritz-Verfahren verarbeitet und mit MEKP ausgehärtet. DIN-Typ 1140 gemäß DIN 16946.

→ **Einsatzgebiet**

Höher wärmeformbeständige Lamine, speziell thermisch belastete Bauteile

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: 40-50 Minuten  
 Härtung mit: 1 % MEKP  
 Farbe: transparent



Art.Nr.	Ausführung
124.977	20,0 kg
124.974	225,0 kg

## SPEZIALHARZE

## Viscovoss Flexitop

→ **Beschreibung**

Flexitop ist ein hochflexibles (Bruchdehnung 70 %), schwach- bis mittelreaktives, modifiziertes Orthophthalsäure-Harz. Es ist beschleunigt, thixotropiert, pigmentiert und UV-beständig. Flexitop wird stets mit Flexitop-Vlies verstärkt, das gleichzeitig zur Kontrolle der Schichtdicke dient. Das Harz wird mit 3-4 % BPO-Pulver im Handauflegeverfahren verarbeitet, ist aber auch mit einer entsprechenden Maschine spritzbar. Bei Flächen mit starker Neigung wird Flexitop zusätzlich thixotropiert.

→ **Einsatzgebiet**

Folgende Untergründe können direkt und ohne Grundierung beschichtet werden:

- Dachpappe \*
- Bitumenschweißbahn \*
- Asbestzement-Platten
- Aluminium
- Stahl
- PUR-Schaumplatten
- Zinkblech
- Holz
- Blei
- Kupfer
- Folien auf Basis von: PVC\*, EVA\*, ECB\*

(\* bei diesen Werkstoffen darf kein G4 verwendet werden)

Andere Werkstoffe wie Beton, Gasbeton oder Leichtbeton (mind. 4 Wochen alt und ohne wassersperrende Zusätze) werden mit G4 als Haftvermittler vorbehandelt. Diese Untergrundvorbereitung kann auch bei anderen Materialien zu einer Verbesserung der Haftung führen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 3,5 kg/m<sup>2</sup> mit Vlies  
 Topfzeit: ca. 15-20 Minuten  
 Härtung mit: 3-4 % BPO-Pulver  
 Farbe: hellgrau

Art.Nr.	Ausführung
124.967	30,0 kg
124.964	225,0 kg

## Viscovoss KR

### → Beschreibung

KR ist ein elastifiziertes, aminbeschleunigtes, hochreaktives Orthophthalsäure-Harz, das mit BPO-Härter gehärtet wird. KR wird mit Glasverstärkungen speziell für Reparaturen eingesetzt und weist eine gute Haftung auf Holz und Polyesterharz auf. Auf Metall wird Polyesterspachtelmasse als Haftschrift eingesetzt. Um eine klebfreie Oberfläche zu bekommen, muss das Laminat während der Aushärtung mit Hostaphan-Folie abgedeckt oder nachträglich mit LT-Lack oder Polyesterspachtelmasse überzogen werden.

### → Einsatzgebiet

Für schnelle Reparaturen und Befestigungen an Blechen und für GFK-Teile, auch bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen:

- Kaschieren von Rostlöchern in Blechen (z.B. Autokarosserien)
- Reparaturen an GFK-Teilen, die nicht chemikalienbelastet sind
- Befestigen von Anbauleisten an GFK-Teilen
- Schnellreparaturen an Kajaks, Kanadiern, Surfboards
- Schnellreparaturen an Polyester-Bauteilen

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: ca. 7 Minuten  
 Härtung mit: 2 % BPO-Paste  
 Farbe: gelblich-transparent



Art.Nr.	Ausführung
131.833	0,5 kg inkl. Härter
127.391	1,0 kg inkl. Härter
124.765	2,0 kg
124.766	5,0 kg
124.767	30,0 kg
124.768	225,0 kg

## Roskydal ® K 27

### → Beschreibung

K 27 ist ein aminbeschleunigtes, hochviskoses (2700-3100 mPa.s) Orthophthalsäure-Harz mit kurzer Topfzeit und guter Lagerstabilität für normal beanspruchte Bauteile und Beschichtungen. K 27 eignet sich mit Glasverstärkungen für das Handauflege-, Faserspritz- und Kaltpressverfahren sowie im gefüllten Zustand als Vergussmasse und entspricht nach DIN 16946 T.2 dem Typ 1110.

### → Einsatzgebiet

Reparaturharz für GFK-Teile. Laminierharz für kleine, normal beanspruchte Bauteile und Beschichtungen und als Vergussmasse:

- Schäden an GFK-Karosserien, Booten und Formteilen
- Kaltpressteile
- Vergussmassen im Apparatebau und in der Elektronik

### → Charakteristik

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: 7-9 Minuten  
 Härtung mit: 2 % BPO-Paste  
 Farbe: bräunlich-transparent



Art.Nr.	Ausführung
124.727	1,0 kg
124.728	5,0 kg
124.719	30,0 kg
139.934	225,0 kg

## Viscovoss N 55S



**→ Beschreibung**

N 55S ist ein unbeschleunigtes, niedrigviskoses, mittelreaktives Orthophthal-säureharz mit besonders guter Transparenz und guter Witterungsbeständigkeit. N 55S eignet sich mit Glasverstärkungen für das Handauflege- und das Faserspritzverfahren.

**→ Einsatzgebiet**

Transparente Formteile und Beschichtungen, als Gießharz:

- a) Glasfaserverstärkt
  - Kuppeln und Lichtbänder für das Bauwesen
  - Transparente und lasierend eingefärbte Bauteile
  - Dekorationsteile
- b) Gefüllt
  - Dekorationen

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht

Härtung mit: Kobalt, MEKP FL 505

Farbe: hochtransparent

Art.Nr.	Ausführung
146.662	5,0 kg
146.663	30,0 kg
146.667	225,0 kg

## YC Polyglas



**→ Beschreibung**

Polyglas-Packungen sind für Schnellreparaturen von GFK- und Blechteilen bestimmt. Sie bestehen aus aminbeschleunigtem KR-Harz, einer Tube BPO-Härterpaste, einem auf die Harzmenge abgestimmten Glasmattenstück und einer Gebrauchsanweisung. Bei Blechreparaturen wird Polyester-Spachtelmasse als Haftvermittler eingesetzt.

**→ Einsatzgebiet**

Packungen mit Harz, Härter und Glasmatte für Reparaturen von Blechen und GFK-Teilen und für Beschichtungen:

- Abdecken von Rostlöchern im Karosseriebereich
- Reparaturen an GFK-Booten und -Teilen
- Fixieren von Einbauteilen auf GFK-Laminaten

**→ Charakteristik**

Topfzeit: ca. 7 Minuten

Härtung mit: 2 % BPO-Härter

Schichtdicke mit einer Mattenlage: ca. 1 mm

Art.Nr.	Ausführung
141.081	250 g Harz inkl. Härter
137.217	400 g Harz inkl. Härter
141.080	800 g Harz inkl. Härter

## Polylite 470-000



**→ Beschreibung**

Polylite 470-000 ist ein unbeschleunigtes, mittelviskoses Weichharz auf Basis ungesättigter Polyesterharze. Es wird vornehmlich zur Elastifizierung von Hartharzen eingesetzt. PolyLite 470-000 zeichnet sich durch eine gute Witterungsbeständigkeit aus.

**→ Einsatzgebiet**

- Zusatz für Feinschicht- und Topcoat-Harze
- Zusatz für Hartharze

**→ Charakteristik**

Verbrauch: Anteil von 10-30 %

Härtung mit: Kobalt / MEKP; Amin / BPO

Farbe: transparent

Art.Nr.	Ausführung
144.074	5,0 kg
133.973	20,0 kg
143.573	225,0 kg

VINYLESTERHARZE

**DION 6694**

→ **Beschreibung**

DION 6694 ist ein unbeschleunigtes, modifiziertes Bisphenol-Fumarat-Harz mit exzellenter chemischer Beständigkeit, speziell in chlorhaltiger Umgebung (Papier- und Zellstoff-Industrie, Chlorproduktion) oder gegenüber stark sauren und extrem alkalischen Umgebungen. Lamine mit DION 6694 besitzen auch hervorragende Eigenschaften bei erhöhter Temperatur. Die Härtung wird mit dem Spezialperoxid Luperox K 12 vorgenommen.

→ **Einsatzgebiet**

Hoch chemikalienbeständige Lamine speziell bei Chlordioxid und Natriumhypochlorit, stark saurer oder alkalischer Umgebung:

- Kamine
- Rohre
- Laufstege
- Verkleidungen

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht

Topfzeit: 15-25 Minuten

Härtung mit: Kobalt + DMA, Luperox K12

Farbe: bräunlich



Art.Nr.	Ausführung
136.003	20,0 kg
136.005	205,0 kg
136.008	1000,0 kg

**DION 9100 & 9100-700**

→ **Beschreibung**

DION 9100 ist ein unbeschleunigtes, DION 9100-700 ist ein vorbeschleunigtes Bisphenol-Epoxid-Vinylesterharz für eine Reihe von Einsatzmöglichkeiten, speziell bei chemischen und mechanischen Belastungen. Das Harz kann mit Glas-, Aramid- und Kohlefasern verstärkt werden. Es ist im Hand-, Faserspritz- und Wickelverfahren verarbeitbar. Die Härtung wird mit Kobalt-Beschleuniger und, um eine Blasenbildung im Laminat nicht zu fördern, mit Luperox K 12 vorgenommen.

→ **Einsatzgebiet**

Formteile, Beschichtungen, Chemie-Schutzschichten gegen saure, alkalische und oxydierende Reagenzien und Hydrolyse-Schutzschichten:

- Chemieanlagen
- Kalt- und Warmwasser-Schwimmbecken
- Bootsbau
- Behälterbau
- Bauteile mit kurzfristiger hoher Beanspruchung

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht

Topfzeit: 20-30 Minuten

Härtung mit: Kobalt + DMA, Luperox K 12

Farbe: bräunlich transparent



Art.Nr.	Ausführung
135.301	9100 / 20,0 kg
133.949	9100 / 205,0 kg
135.828	9100-700 / 20,0 kg
135.863	9100-700 / 205,0 kg

**DION 9102**



**→ Beschreibung**

DION 9102 ist ein unbeschleunigtes Vinylesterharz auf Bisphenol-Epoxid-Basis, vergleichbar mit DION 9100, jedoch mit verbessertem Härungsverhalten und geringerer Viskosität. Damit ist es für Polymerbeton und für den Schleuderguss und das Injektionsverfahren (RTM) geeignet.

**→ Einsatzgebiet**

Chemisch, thermisch und mechanisch hoch beanspruchte Lamine, die im RTM-, Pultrusions- oder Schleuderverfahren hergestellt werden:

- Tanks
- Roste
- Windkraftflügel

**→ Charakteristik**

Verbrauch: verfahrensbedingt  
 Topfzeit: 20-30 Minuten  
 Härtung mit: Kobalt + DMA, Luperox K12  
 Farbe: hellbraun-grünlich

Art.Nr.	Ausführung
135.738	20,0 kg
135.737	205,0 kg
135.433	1000,0 kg

**DION 9400-00**



**→ Beschreibung**

DION 9400-00 ist ein unbeschleunigtes Novolak-Epoxid-Vinylesterharz. Es verfügt über eine hohe Wärmeform- und über eine sehr gute Chemikalienbeständigkeit, speziell gegenüber chlorhaltigen Medien und organischen Lösemitteln. DION 9400-00 mit seiner hohen Reaktivität ist für das Handauflege-, das Faserspritz- und das Präzisionswickelverfahren geeignet. Die Härtung wird mit dem Spezial-Peroxid Luperox K 12 vorgenommen.

**→ Einsatzgebiet**

Bauteile mit guter Beständigkeit gegenüber Wärme und gegenüber chlorhaltigen Medien und organischen Lösemitteln:

- Rohre
- Behälter
- Anlagenbau

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe- 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: 20-30 Minuten bei 23° C  
 Härtung mit: Kobalt + DMA, Luperox K 12  
 Farbe: bräunlich

Art.Nr.	Ausführung
135.992	205,0 kg
135.993	1000,0 kg

## DION 9500

→ **Beschreibung**

DION 9500 ist ein unbeschleunigtes, kautschukmodifiziertes Vinylesterharz auf Epoxid-Basis mit hoher Bruchdehnung (9%), niedrigem Schrumpf, gebremstem Peak, guter Haftfähigkeit und guter Chemikalienbeständigkeit. Das Harz ist als Haftvermittler für dynamisch belastete Konstruktionen und für glas-, aramid- und kohleverstärkte Lamine im Handverfahren geeignet. Die Härtung wird mit dem Spezial-Peroxid Luperox K 12 vorgenommen.

→ **Einsatzgebiet**

Bauteile mit guter Beständigkeit gegenüber Wärme und gegenüber chlorhaltigen Medien sowie organischen Lösemitteln; Haftungsvermittlung für andere Vinylesterharze:

- Rohre
- Behälter
- Anlagenbau

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: 30-40 Minuten bei 23 °C  
 Härtung mit: Kobalt + DMA, Luperox K 12  
 Farbe: bräunlich



Art.Nr.	Ausführung
135.995	20,0 kg
135.996	205,0 kg
135.997	1000,0 kg

## DION 9700

→ **Beschreibung**

9700 ist ein unbeschleunigtes, hoch wärmeformbeständiges (160° C) und gegen saure Medien und Lösemittel resistentes Bisphenol-Epoxid-Vinylesterharz. Das Harz wird im Handauflege-, Faserspritz- und Wickelverfahren verarbeitet. Die Härtung wird mit dem Spezial-Peroxid Luperox K 12 vorgenommen.

→ **Einsatzgebiet**

Hoch wärmeformbeständige chemikalienbelastete Lamine:

- Rauchgaswäscher
- Rauchgasleitungen

→ **Charakteristik**

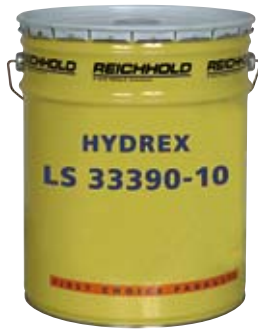
Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht  
 Topfzeit: 25-40 Minuten bei 23 °C  
 Härtung mit: Kobalt + DMA, Luperox K 12  
 Farbe: bräunlich



Art.Nr.	Ausführung
133.838	20,0 kg
136.001	205,0 kg



## Hydrex LS 33390-10



**→ Beschreibung**

HYDREX LS 33390-10 ist ein speziell formuliertes Hochleistungsharz für maritime Anwendungen. Dieses einmalige Vinylesterharz kombiniert hervorragende Hydrolysebeständigkeit mit exzellenten mechanischen Eigenschaften und guter Oberflächencharakteristik.

HYDREX LS 33390-10 ist vorbeschleunigt und thixotropiert. Es wird bei Raumtemperatur mit MEKP-Härtern verarbeitet. Die Formulierung ist auf das Handauflege- und Faserspritzverfahren optimiert. Schnelle Tränkung, leichte Entlüftung sowie konstante Gel- und Härtezeiten zeichnen das System aus.

**→ Einsatzgebiet**

HYDREX LS 33390-10 kann als Formbauharz oder für Marineanwendungen eingesetzt werden. Das Harz eignet sich sowohl als „Skin-Coat“ sowie für Massivlaminat.

- Marine („Skin-Coat“)
- Massivlaminat (Handauflege- und Faserspritzverfahren)
- Formenbau („Skin-Coat“ vor Toolingharzen)

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 1x Gewebe-, 3x Mattengewicht

Topfzeit: 30-40 Minuten

Härtung mit: Luperox K 1 oder Luperox K12

Art.Nr.	Ausführung
148.639	20,0 kg
148.640	215,0 kg

## KLEBEHARZE

## Viscovoss KL1 ADV



**→ Beschreibung**

VISCOVOSS KL 1 ADV ist ein vorbeschleunigtes, gefülltes Polyester-Klebeharz auf Orthophthalsäure-Basis. Verklebungen damit weisen eine gute Schlagfestigkeit und eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und gegen viele verdünnte Chemikalien auf.

**→ Einsatzgebiet**

Zum Verkleben und zum Verfüllen von:

- PVC- bzw. PUR-Schaum
- Gehärtete Polyester-Laminat
- Holz
- Aluminium
- Stahl
- Edelstahl
- Stein
- Beton

**→ Charakteristik**

Spez. Gewicht: 1,38 kg/l

Topfzeit: 9-24 Minuten

Härtung mit: 1-3% MEKP

Farbe: altweiß

Art.Nr.	Ausführung
145.397	30,0 kg

### Viscovoss KL2 ADV

→ **Beschreibung**

Viscovoss KL2 ADV ist ein faserfreies, hoch thixotropes, vorbeschleunigtes Polyester-Klebeharz auf Orthophthalsäure-Basis für die Kalthärtung. Verklebungen damit weisen eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und viele verdünnte Chemikalien auf.

→ **Einsatzgebiet**

Zum Verkleben und Verfüllen von:

- GFK-Bauteilen
- GFK-Booten
- Karosserieteilen

→ **Charakteristik**

Spez. Gewicht: 1,15 kg/l  
 Härtung mit: 1-3% MEKP  
 Farbe: bläulich



Art.Nr.	Ausführung
145.527	30 kg

### Viscovoss KL3 ADV

→ **Beschreibung**

VISCOVOSS KL 3 ist ein faserverstärktes, transparentes, vorbeschleunigtes Polyester-Klebeharz auf Orthophthalsäure-Basis. Verklebungen damit weisen eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und gegen viele verdünnte Chemikalien auf.  
 thix = stärker thixotrophierte Version

→ **Einsatzgebiet**

Zum Verkleben und Verfüllen von:

- PVC- bzw. PUR-Schaum
- Gehärtete Polyester-Lamine
- Holz
- Aluminium
- Stahl
- Edelstahl
- Stein
- Beton

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1,16 kg/l  
 Topfzeit: 18-65 Minuten  
 Härtung mit: 1-3% MEKP  
 Farbe: transparent



Art.Nr.	Ausführung
145.335	30,0 kg
146.996	thix / 30,0 kg

## Viscovoss KL4 ADV



**→ Beschreibung**

VISCOVOSS KL 4 ADV ist ein spezifisch leichtes, vorbeschleunigtes Polyester-Klebeharz auf Orthophthalsäure-Basis für die Kalthärtung. Verklebungen damit weisen eine gute Schlagfestigkeit und eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und viele verdünnte Chemikalien auf.

HT = hochthixotrop  
MT = mittethixotrop

**→ Einsatzgebiet**

Zum Verkleben und Verfüllen für:  
- PVC-, PUR-, Balsa-Sandwichkerne  
- Gehärtete Polyester-Lamine  
- Holz, Stein, Beton  
- Aluminium, Stahl, Edelstahl

**→ Charakteristik**

Spez. Gewicht: 0,72 kg/l  
Topfzeit: ca. 15-45 Minuten  
Härtung mit: 1-3 % MEKP  
Farbe: milchig weiß

Art.Nr.	Ausführung
145.268	20,0 kg
146.971	20,0 kg / HT
147.237	20,0 kg / MT

## Viscovoss KL6 ADV



**→ Beschreibung**

VISCOVOSS KL6 ADV ist ein faserverstärktes, mittelflexibles, vorbeschleunigtes Polyester-Klebeharz auf Orthophthalsäure-/Isophthalsäure-Basis für die Kalthärtung mit MEKP. Verklebungen damit weisen eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und viele verdünnte Chemikalien auf. Der blaue Farbindikator ermöglicht eine optische Kontrolle der Peroxid-Beimischung.

**→ Einsatzgebiet**

VISCOVOSS KL6 ADV eignet sich besonders zum Herstellen von Radien und Verkleben von Verbindungen bei GFK-Bauteilen, GFK-Booten (Rumpf/Deck) im Karosserie-Bereich, u.a. zum Befestigen von Anbauteilen aus anderen Werkstoffen. Durch die niedrige Wärmeentwicklung bei der Reaktion eignet es sich hervorragend für Dickschichtverklebungen.

**→ Charakteristik**

Spez. Gewicht: 1,09 kg/l  
Härtung mit: 1-3 % MEKP  
Farbe: bläulich-transparent

Art.Nr.	Ausführung
146.260	30,0 kg

## Viscovoss KL8



**→ Beschreibung**

VISCOVOSS KL 8 ist ein faserfreies, hochflexibles, vorbeschleunigtes Polyester-Klebeharz für die Kalthärtung mit MEKP. Verklebungen damit weisen eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und viele verdünnte Chemikalien auf. VISCOVOSS KL 8 zeichnet sich durch seine hohe Bruchdehnung aus.

**→ Einsatzgebiet**

Es eignet sich besonders zum Herstellen von Radien und Verkleben von Verbindungen bei GFK-Bauteilen, GFK-Booten (Rumpf/Deck) im Karosserie-Bereich, u.a. zum Befestigen von Anbauteilen aus anderen Werkstoffen. Es eignet sich u.a. auch speziell für die dünn-schichtige Verklebung von diversen Kernmaterialien.

**→ Charakteristik**

Spez. Gewicht: 1,3 kg/l  
Topfzeit: ca. 30 Minuten  
Härtung mit: 1-3 % MEKP  
Farbe: bläulich transparent

Art.Nr.	Ausführung
139.402	25,0 kg

### Viscovoss KL9 ADV

→ **Beschreibung**

Viscovoss KL9 ADV ist ein faserverstärktes, zähelastisches, vorbeschleunigtes Polyester-Klebeharz auf Tetrahydrophthalsäure-Basis für die Kalthärtung. Verklebungen damit weisen sehr hohe Bruchdehnungen sowie gute Schlagzähigkeit und Dauerschwingeigenschaften auf. Der Widerstand gegen Feuchtigkeit und viele verdünnte Chemikalien ist auf dem Niveau von Standard-Polyesterharzen.

→ **Einsatzgebiet**

Das Klebeharz wird zur relativ elastischen Verklebung ausgehärteter Polyester-Lamine, von Holz, Aluminium, Stahl, Edelstahl, PVC- bzw. PUR-Schaum, Stein und Beton eingesetzt.

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,33 g/ml  
 Gelzeit: 10-15 Minuten  
 Härtung mit: 2 % MEKP  
 Farbe: bräunlich

Art.Nr.	Ausführung
146.316	5,0 kg
146.205	30,0 kg



### Viscovoss KL11 ADV

→ **Beschreibung**

Viscovoss KL11 ADV ist ein faserverstärktes, hoch thixotropes, Aminvorbeschleunigtes Polyester-Klebeharz auf Orthophthalsäure-Basis für die Kalthärtung. Es wird ausschließlich mit BPO-Härter verarbeitet.

→ **Einsatzgebiet**

Das Klebeharz Viscovoss KL11 ADV wird zum Verkleben und Verfüllen ausgehärteter Polyester-Lamine, von Holz, Aluminium, Stahl, Edelstahl und PVC- bzw. PUR-Schaum, Stein und Beton eingesetzt.

→ **Charakteristik**

Topfzeit: ca. 10 Minuten  
 Härtung mit: 2 % BPO

Art.Nr.	Ausführung
148.071	27,0 kg



### Norpol FI 169

→ **Beschreibung**

NORPOL FI 169 ist ein universell verwendbares, kobaltbeschleunigtes Klebeharz auf Isophthalsäure-Basis mit längerer Topfzeit und 1,5 % Zugdehnung.

→ **Einsatzgebiet**

Verklebung von Polyesterformteilen im Bereich:  
 -Marine

→ **Charakteristik**

Spez.-Gew.: 1,3 kg/l  
 Topfzeit: 38-48 Minuten  
 Härtung mit: 1,5 % MEKP  
 Farbe: bräunlich

Art.Nr.	Ausführung
136.027	20,0 kg



## Norpol FI 177



**→ Beschreibung**

NORPOL FI 177 ist ein Sandwichkleber auf Isophthalsäure-Basis mit geringer Spitztemperatur, hoher Zugdehnung (4-5 %) und sehr niedrigem spezifischen Gewicht für den Bootsbau.

**→ Einsatzgebiet**

Sehr leichte Verklebungen z.B. im Bootsbau

**→ Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 0,6 kg/l  
 Topfzeit: 35-45 Minuten  
 Härtung mit: 1,5 % MEKP  
 Farbe: weiß-bläulich

Art.Nr.	Ausführung
136.020	9,0 kg

## Norpol FI 184



**→ Beschreibung**

Klebeharz mit hoher Zähigkeit, guter Temperaturbelastbarkeit und erhöhter Zugdehnung (2-3,5 %) auf Vinylester-Basis. Durch geringen Schrumpfung besonders für dicke Klebenähte geeignet.

**→ Einsatzgebiet**

Hohe Zugfestigkeit und thermisch belastete Verklebung von GFK mit GFK:  
 - Motor-Fundamenten  
 - Motor-Stringern  
 - Bereiche mit hoher Temperaturbelastung

**→ Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,14 kg/l  
 Topfzeit: 50-60 Minuten  
 Härtung mit: 2 % MEKP  
 Farbe: bräunlich

Art.Nr.	Ausführung
136.026	20,0 kg

## GEL- & TOPCOATS

### Sanding Gelcoat (H), (S)



**→ Beschreibung**

Sanding Gelcoat ist eine kobaltbeschleunigte streich- bzw. spritzfähige Deckschicht mit besonders guter Schleifbarkeit. Sanding Gelcoat muss lackiert werden, um witterungsbeständig zu sein.

**→ Einsatzgebiet**

Besonders leicht schleifbare Deckschicht für nachzulackierende GFK-Teile und für den Formenbau im 2-Folien-Verfahren.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 0,6 kg/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 3 % MEKP  
 Farbe: weiss oder grau

Art.Nr.	Ausführung
125.004	grau / H / 30,0 kg
136.521	grau / S-T / 30,0 kg
125.015	weiß / H / 30,0 kg
136.522	weiß / S-T / 30,0 kg

## Sanding Gelcoat ADV (H), (S)

→ **Beschreibung**

Sanding Gelcoat ADV ist eine preislich optimierte Version unserer Sanding Gelcoat. Es ist eine kobaltbeschleunigte und gefüllte Polyester-Feinschicht. Sie zeichnen sich durch relativ gute Schleifbarkeit im Vergleich zu Standard-Gelcoats, spannungsarmer Aushärtung sowie Einbrennbarkeit bis 80° C aus. Für ein optimales Schleifverhalten empfehlen wir weiterhin unsere Sanding Gelcoat. Verschiedene Farben (weiß und grautöne) sind in Hand- und Spritzausführung lieferbar. Sanding Gelcoat ADV muss lackiert werden, um witterungsbeständig zu sein.  
Achtung! Bei einigen Artikeln besteht eine Mindestabnahmemenge von ca. 900 kg

→ **Einsatzgebiet**

Schleifbare Deckschicht für nachzulackierende GFK-Formteile, Deckschicht für GFK-Teile mit rauher Oberfläche. Häufiger Einsatz bei KFZ-Teilen wie Radläufen, Kofferkappen, Hauben, Stoßstangen und Motorrad-Verkleidungen.

→ **Charakteristik**

Härtung mit: 2 % MEKP  
Topfzeit: ca. 15-25 min  
Farbe: grünlich  
GE = weniger Porenbildung

Art.Nr.	Ausführung
145.051	grau / S / 30,0 kg
145.643	grau GE / S / 30,0 kg
145.071	hellgrau / S / 30,0 kg
145.052	verkehrsgrau / S / 30,0 kg
145.053	verkehrsgrau / S / 225,0 kg



## Viscovoss G 311 SB (H)

→ **Beschreibung**

G 311 SB ist eine kobaltbeschleunigte, lichtstabilisierte Feinschicht mit extrem hoher Bruchdehnung (7,1%) und hoher Schlagzähigkeit für die Handverarbeitung. Ihre hohe Kratzfestigkeit bewirkt eine verminderte Neigung zum Verschmutzen. Die Feinschicht kann mit 5-20 % UP-Farbpaste eingefärbt werden.

→ **Einsatzgebiet**

Witterungs- und zeitweise wasserbelastete Bauteile, die Verformungen, Abriebbelastungen oder niedrigen Temperaturen ausgesetzt sind.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 0,6 kg/m<sup>2</sup>  
Topfzeit: ca. 15 Minuten  
Härtung mit: 2-3 % MEKP  
Farbe: farblos oder weiß

Art.Nr.	Ausführung
124.954	farblos / 1,0 kg inkl. Härter
124.960	RAL 9010 / 1,0 kg inkl. Härter
124.886	farblos / 5,0 kg
124.907	RAL 9010 / 5,0 kg
124.887	farblos / 30,0 kg
124.888	RAL 9010 / 30,0 kg



## Viscovoss G 323 (H), (S)



**→ Beschreibung**

G 323 ist eine kobaltbeschleunigte, isophthalsäurebasierte Feinschicht mit guter Beständigkeit gegen leichte Säuren und Basen sowie Witterung. Die farblose Feinschicht ist in Hand- und Spritz-Einstellung erhältlich. Sie kann mit 5-20 % UP-Farbpaste eingefärbt werden. Darüber hinaus kann das Produkt bei Abnahmen > 200 kg in RAL-Farben eingefärbt werden. G 323 wird mit MEKP gehärtet.

**→ Einsatzgebiet**

Teile mit ständiger Belastung durch Kaltwasser sowie verdünnte Säuren und Laugen:

- Verkleidungsteile
- Industrieteile
- kleine Boote

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 0,6 kg/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 10-20 Minuten  
 Härtung mit: 1,5 % MEKP  
 Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
140.638	Hand / 20,0 kg
140.639	Spritz / 20,0 kg

## Viscovoss G 327 SB (H)



**→ Beschreibung**

G 327 SB ist eine kobaltbeschleunigte, lichtstabilisierte Isophthalsäure-Feinschicht mit guter Chemikalien-, Wasser- und Witterungsbeständigkeit für die Handverarbeitung. Die farblose Feinschicht kann mit 5-20 % UP-Farbpaste eingefärbt werden. Das Produkt wird mit MEKP gehärtet.

**→ Einsatzgebiet**

Teile mit ständiger Belastung durch erwärmtes Wasser, verdünnte Säuren und Laugen:

- Behälter- und Beckenbau
- Schwimmbecken bis 27° C
- Yacht- und Bootsbau
- Deckschicht für Formen aus GFK

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 0,6 kg/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 3 % MEKP  
 Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
124.989	1,0 kg inkl. Härter
124.736	5,0 kg
124.937	30,0 kg



## Viscovoss N 35 BT

→ **Beschreibung**

N 35 BT ist eine kobaltbeschleunigte Vorversiegelung, die in zwei (eingefärbten) Aufträgen vor dem Schlusslack aufgebracht wird. Sie dient zur Vergrößerung der Schichtdicke und zur Verbesserung der Farbdeckkraft einer mit Viscovoss LT 35 SB hergestellten Deckschicht.

N 35 BT kann mit 5-20 % UP-Farbpaste eingefärbt werden.

→ **Einsatzgebiet**

In Verbindung mit dem Schlusslack LT 35 SB bei GFK-Beschichtungen. N 35 BT ersetzt nicht den Abschlussanstrich mit LT-Lack!

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 200-250 g/m<sup>2</sup> je Anstrich

Topfzeit: ca. 15 Minuten

Härtung mit: 3 % MEKP

Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
124.829	1,0 kg inkl. Härter
124.769	5,0 kg
124.770	10,0 kg
124.771	30,0 kg
124.772	225,0 kg

## Viscovoss T 40 BT

→ **Beschreibung**

T 40 BT ist eine kobaltbeschleunigte Vorversiegelung. Sie dient zur Vergrößerung der Schichtdicke mit Viscovoss LT 40 SB hergestellten Deckschicht. T 40 BT wird mit MEKP gehärtet, in zwei Aufträgen vor dem LT-Lack auf das klebrige oder angeschliffene Laminat aufgebracht und kann mit 5-20 Gewichts-% UP-Farbpaste eingefärbt werden.

→ **Einsatzgebiet**

In Verbindung mit dem Schlusslack Viscovoss LT 40 SB bei GFK-Beschichtungen. Viscovoss T 40 BT ersetzt nicht den Abschlussanstrich mit LT-Lack!

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 200-250 g/m<sup>2</sup>

Topfzeit: ca. 15 Minuten

Härtung mit: 3 % MEKP

Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
124.773	5,0 kg
124.774	30,0 kg
124.775	225,0 kg

## Viscovoss LT 30 SB

→ **Beschreibung**

LT 30 SB ist ein kobaltbeschleunigter, lichtstabilisierter Schlusslack. Er besitzt ein ausgezeichnetes Verhalten bei Bewitterung und härtet an der Oberfläche klebfrei und matt aus.

LT 30 SB wird mit MEKP-Härter gehärtet und kann durch Zugabe von 5-20 % UP-Farbpaste eingefärbt werden. LT 30 SB muss bei Temperaturen zwischen 18° C und 25° C verarbeitet werden, damit er klebfrei aushärten kann.

→ **Einsatzgebiet**

Vornehmlich witterungsbelastete GFK-Lamineate:

- Rückseiten von GFK-Teilen mit geringer Chemikalienbelastung
- Witterungsbelastete Beschichtungen

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 200-250 g/m<sup>2</sup>

Topfzeit: ca. 15 Minuten

Härtung mit: 3 % MEKP

Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
124.778	30,0 kg
124.779	225,0 kg

## Viscovoss LT 35 SB



**→ Beschreibung**

LT 35 SB ist ein kobaltbeschleunigter, lichtstabilisierter Schlusslack. Er besitzt eine gute Beständigkeit gegenüber chemischen Belastungen und härtet an der Oberfläche klebfrei und matt aus. LT 35 SB kann mit 5-20 % UP-Farbpaste eingefärbt werden. LT 35 SB muss bei Temperaturen zwischen 18° und 25° C verarbeitet werden, damit er klebfrei aushärtet.

**→ Einsatzgebiet**

GFK-Lamine mit Orthophthal- und Isophthalsäure-Harzen, mit DMA bis zu 12° C Untergrundtemperatur verarbeitbar:

- Rückseiten von GFK-Formteilen
- Schwimmbeckenbeschichtungen bis 27° C
- Bootbeschichtungen und Sandwichbauten
- Auffangbecken in chemikalienbelasteten Bereichen
- Chemikalienbecken

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 200-250 g/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 3% MEKP  
 Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
124.804	1,0 kg inkl. Härter
124.780	5,0 kg
124.781	10,0 kg
124.782	30,0 kg
124.783	225,0 kg

## Viscovoss LT 40 SB



**→ Beschreibung**

LT 40 SB ist ein kobaltbeschleunigter, lichtstabilisierter Schlusslack. Er besitzt eine sehr gute Beständigkeit gegenüber chemischen Belastungen und härtet an der Oberfläche klebfrei und matt aus. LT 40 SB kann mit 5-20 % UP-Farbpaste eingefärbt werden. LT 40 SB muss bei Temperaturen zwischen 18° und 25° C verarbeitet werden, damit er klebfrei aushärten kann.

**→ Einsatzgebiet**

- GFK-Lamine mit Terephthalsäure-Harzen
- Schwimmbeckenbeschichtungen bis 30° C
  - Bootsbeschichtungen und Sandwichbauten
  - Auffangbecken in chemikalienbelasteten Bereichen

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 200-250 g/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 3% MEKP  
 Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
124.805	1,0 kg inkl. Härter
124.784	5,0 kg
124.785	30,0 kg
124.786	225,0 kg

## Polyester Glossfinish

→ **Beschreibung**

Polyester Glossfinish ist ein farbloser, paraffinfreier, hochglänzender, für „custom made“ Polyester-Surfboards entwickelter Schlusslack. Er kann durch Zugabe von 5-20 % UP-Farbpaste eingefärbt werden. Der Lack wird ausschließlich mit MEKP FL 501/GTS gehärtet und härtet bei Luftkontakt klebfrei aus.

→ **Einsatzgebiet**

Hochglänzender Schlusslack für witterungsbelastete Teile und für Bauteile, die nur zeitweise dem Wasser ausgesetzt sind:

- Custom-made-Surfboards
- Reparatur witterungsbelasteter Lamine

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 200-250 g/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 10 Minuten  
 Härtung mit: 2 % MEKP  
 Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
124.810	1,0 kg
124.811	5,0 kg

## Norpil MTI H

→ **Beschreibung**

MTI ist ein kobaltbeschleunigter Isophthalsäure-Schlusslack mit stark verminderter Styroldampfabgabe. Er besitzt sehr gute Verarbeitungseigenschaften und härtet an der Oberfläche klebfrei aus. MTI wird mit MEKP gehärtet. MTI ist farblos oder farbig als pinselbares (H) Material lieferbar.

ACHTUNG!!! Bitte geben Sie unbedingt bei Ihrer Bestellung die Farbnummer mit an. Die Spritzversion gibt es ab einer Bestellmenge von 200 kg!

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 200-300 g/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: 15-25 Minuten  
 Härtung mit: 1,3% MEKP



Art.Nr.	Ausführung
400.019	MTI farblos, klar H / 20,0 kg
400.020	MTI rot, gelb, orange H / 20,0 kg
400.021	MTI Farben, sonstige H / 20,0 kg

## Norpil GI H,S

→ **Beschreibung**

GI ist eine kobaltbeschleunigte, lichtstabilisierte Feinschicht auf Isophthalsäure-Basis mit guter Witterungsbeständigkeit. GI ist als Handfeinschicht oder als spritzfähiges Material lieferbar. Sie hat ein der SVG ähnliches Vergilbungsverhalten, ist jedoch nicht ganz so glanzstabil.

ACHTUNG!!! Bei Bestellung bitte unbedingt die gewünschte Farbnummer mit angeben.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 0,6 kg/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 1,3-2 % MEKP



Art.Nr.	Ausführung
400.013	GI farblos, klar H / 20,0 kg
400.014	GI rot, gelb, orange H / 20,0 kg
400.015	GI Farben, sonstige H / 20,0 kg
400.016	GI farblos, klar S / 20,0 kg
400.017	GI rot, gelb, orange S / 20,0 kg
400.018	GI Farben, sonstige S / 20,0 kg

## Norpol SVG H, S



**→ Beschreibung**

SVG ist eine Feinschicht mit verminderter Styroldampfemission. Sie ist vorbeschleunigt, lichtstabilisiert, basiert auf Neopenthyglycol-Isophthalsäureharz und weist eine gute Chemikalien-, Witterungs- und UV-Beständigkeit auf.

ACHTUNG!!! Bitte geben Sie bei Ihrer Bestellung unbedingt die Farbnummer mit an.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 0,6 kg/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 1,3-2 % MEKP

Art.Nr.	Ausführung
400.040	SVG farblos, klar H / 20,0 kg
400.041	SVG rot, gelb, orange H / 20,0 kg
400.042	SVG Farben, sonstige H / 20,0 kg
400.043	SVG farblos, klar S / 20,0 kg
400.044	SVG rot, gelb, orange S / 20,0 kg
400.045	SVG Farben, sonstige S / 20,0 kg

## Norpol SVG HX3



**→ Beschreibung**

Mit ATH gefüllte Version der SVG für Brandschutzanwendungen im Zusammenhang mit entsprechenden flammwidrigen Harzen.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 0,6 kg/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 1,3-2 % MEKP

Art.Nr.	Ausführung
400.037	SVG HX3 farblos, klar / 20,0 kg
400.038	SVG HX3 rot, gelb, orange / 20,0 kg
400.039	SVG HX3 Farben, sonstige / 20,0 kg

## Norpol Metallic Gelcoat



**→ Beschreibung**

Spritz-Gelcoat mit Metallic-, Gold-, Silber-, Bronze-Effekt in verschiedenen Grundfarben.

ACHTUNG!!!! Fordern Sie die Dokumentation mit der Farbkarte vor der Bestellung an.

**→ Charakteristik**

20 kg-Gebinde

Art.Nr.	Ausführung
140.580	GSF 2M01 S
128.322	GSF 2M02 S
134.056	GSF 2M11 S
134.057	GSF 2M13 S
132.804	GSF 6M03 S
132.803	GSF 7M01 S
141.824	GSF 8M01 S
140.702	GSF 8M023 S
135.886	GSF 8M03 S
136.354	GSF 8M04 S
136.072	GSF 8M06 S
127.876	GSF BRM1 S
139.493	GSF GOM1 S

## Norpol GM H, S

→ **Beschreibung**

GM ist eine kobaltbeschleunigte, thixotropierte GFK-Formenbau-Feinschicht auf Vinylester-Basis mit sehr guter Chemikalien- und Lösungsmittelbeständigkeit. Aufgrund ihrer hohen Deformationstemperatur (110°C) und ihrer guten Abriebfestigkeit verfügt die Feinschicht über lange Standzeiten in der Form. GM wird von Hand (H) oder mit einer Spritzpistole (S) eingebracht und mit MEKP gehärtet.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 0,7 kg/m<sup>2</sup> und Auftrag  
 Topfzeit: ca. 20 Minuten  
 Härtung mit: 1,3-1,8 % MEKP  
 Farbe: schwarz, grün



Art.Nr.	Ausführung
127.644	schwarz / H / 20,0 kg
127.496	schwarz / S / 20,0 kg
127.775	grün / H / 20,0 kg
127.638	grün / S / 20,0 kg

## HÄRTER

## Luperox DP33 G

→ **Beschreibung**

Luperox DP33G ist ein spezielles Peroxid-Gemisch zur Härtung speziell formulierter Polyester-Schaumharze.

→ **Einsatzgebiet**

Luperox DP33G wird als Härter für Polyester-Schaumharze in Kombination mit Luperfoam 329 verwendet.

→ **Charakteristik**

Zugabe: 3 %  
 Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
146.867	Luperox DP 33 G / 5,0 kg
146.866	Luperox DP 33 G / 25,0 kg

## FL 505 G MEKP-Härter

→ **Beschreibung**

FL 505 G wird bei der Kalthärtung kobaltbeschleunigter Polyester-Laminierharze und -Feinschichten verwendet. MEKP FL 505 ist eine 50 %ige Wirkstofflösung.

→ **Einsatzgebiet**

Härter, der zu einer schnellen Gelierung und guten Durchhärtung kobaltbeschleunigter Polyesterharze führt bei:

- Laminierharzen
- Feinschichten
- Versiegelungsharze
- Topcoats

→ **Charakteristik**

Zugabe: 1-3 %  
 Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
131.002	100 g
133.851	1,0 kg
146.520	25,0 kg

## FL 501/GTS

MEKP-Härter



**→ Beschreibung**

FL 501/GTS wird bei der Kalthärtung kobaltbeschleunigter Polyesterharze für handwerkliche Verfahren eingesetzt. Es wird speziell in der Eingießtechnik zusammen mit Viscovoss GTS verwendet. FL 501/GTS ist eine 50 %ige Lösung von Methylethylketonperoxid.

**→ Einsatzgebiet**

Methylethylketonperoxid-Härter, der zu einer schnellen Gelierung und guten Durchhärtung kobaltbeschleunigter Polyesterharze führt:

- Eingießharz GTS
- Laminierharze
- Versiegelungsharze
- LT-Lacke
- Feinschichten

**→ Charakteristik**

Zugabe: 0,6-3 %  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
125.683	20 g
133.852	100 g
125.685	1,0 kg
125.688	30,0 kg

## Luperox K 1 G



**→ Beschreibung**

Methylethylketonperoxid mit mittlerer Aktivität. Universell einsetzbarer Standardhärter für zahlreiche Anwendungen bei Umgebungstemperatur. Aufgrund seines geringen Gehalts an Wasserstoffperoxid ist das Produkt hervorragend für die Verwendung in Gelcoats geeignet.

**→ Einsatzgebiet**

Härter für Hand-, Faserspritz-, Vakuum-, Schleuder- und Wickelverfahren bei:

- Feinschichten
- Schlusslacken
- Versiegelungsharze
- Laminierharze

**→ Charakteristik**

Zugabe: 1-3 %  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
146.522	5,0 kg
146.521	25,0 kg

## Luperox K 10



**→ Beschreibung**

Methylethylketonperoxid mit hoher Aktivität. Führt zu einer schnellen Gelier- und Härtezeit bei Ortho- und Isophthalsäureharzen. K 10 hat 9,9% Aktiv-Sauerstoffgehalt.

**→ Einsatzgebiet**

Schneller Härter für Hand-, Faserspritz- und Schleuderverfahren bei Laminierharzen

**→ Charakteristik**

Zugabe: 1-3 %  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
133.832	25,0 kg



### Luperox K 12 G

→ **Beschreibung**

1. Methylethylketonperoxid mit geringer Aktivität bei Ortho- und Isophthal-säureharzen. Bietet eine sehr lange Gelierzeit. Wird insbesondere bei hohen Umgebungstemperaturen und für die Herstellung von sehr großen Teilen empfohlen.
2. Methylethylketonperoxid mit hoher Aktivität für Vinylesterharze. Für die Herstellung von Schichtstoffen ohne Bläschenbildung geeignet.

→ **Charakteristik**

Zugabe: 1-3 %  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
135.593	1,0 kg
146.865	25,0 kg



### Luperox K 3

→ **Beschreibung**

Acetylacetonperoxid mit extrem hoher Aktivität. Führt zu sehr kurzen Gel- und Aushärtezeiten bei kobaltbeschleunigten Polyesterharzen. Wird insbesondere bei Polybeton und bei inhibierten Laminierharzen verwendet. K 3 hat 4,2 % Aktiv-Sauerstoffgehalt. Nicht für Gelcoats geeignet!

→ **Einsatzgebiet**

- kleine Formteile, große Injektionsteile
- Heiß- und Kaltpressteile
- Fensterbänke und Paneele

→ **Charakteristik**

Zugabe: 1-3 %  
Farbe: schwach gelblich

Art.Nr.	Ausführung
133.831	25,0 kg



### Luperox K4 CE

→ **Beschreibung**

Cyclohexanonperoxid führt zu sehr langen Reaktionszeiten bei kobaltbeschleunigten Polyesterharzen. Wird insbesondere bei großen, dickwandigen Bauteilen angewandt. Luperox K4CE hat 5,1 % Aktivsauerstoffgehalt. Nicht für Gelcoats geeignet!

→ **Einsatzgebiet**

Zugabe: 1-3 %  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
134.045	25,0 kg



### Luperox Z11

→ **Beschreibung**

MEKP/AAP-Mischhärter für K1-ähnliche Gelierzeiten mit kürzeren Anhärtezeiten und gemäßigtem Peak wie bei K3. Z11 hat 7,7 % Aktiv-Sauerstoffgehalt.

→ **Einsatzgebiet**

- Für Laminierharze mit kurzen Entformungszeiten:
- Kleinteile
  - Formteile mit größerer Wanddicke

→ **Charakteristik**

Zugabe: 1-3 %  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
146.864	25,0 kg





## BPO-Härter-Pulver /-Paste



**→ Beschreibung**

BPO (Benzoylperoxid) ist ein Peroxid zur schnellen Kalthärtung aminbeschleunigter Polyesterharze und Spachtelmassen. Es führt zu einer schnellen Durchhärtung und Entformbarkeit auch bei niedrigeren Temperaturen. Bei hohen Temperaturen (80° C bis 100° C) kann mit dem Härter ohne Beschleuniger gearbeitet werden. BPO wird als Paste oder als Pulver jeweils mit 50 % Phlegmatisierungsmittel geliefert.

**→ Einsatzgebiet**

- Polyester-Spachtelmassen
- Harze, die besonders schnell / bei niedrigen Temperaturen aushärten müssen
- Schwach reaktive Harze

**→ Charakteristik**

Zugabe: 1-3 %  
Farbe: rot oder weiß

Art.Nr.	Ausführung
124.631	rot / 30 g
124.636	weiß / 30 g
124.630	rot / 50 g
124.635	weiß / 50 g
136.859	rot / 100 g
124.617	farblos / 1,0 kg
125.695	Pulver / 5,0 kg

## CHP-Härterpaste



**→ Beschreibung**

CHP (Cyclohexanonperoxid) führt zu einer guten Durchhärtung bei mittleren Topfzeiten für kobaltbeschleunigte Harze bei Raumtemperatur. Bei Spachtelmassen mit Kobaltanteil können die Topfzeiten mit CHP gegenüber der Härtung mit BPO verlängert werden.

**→ Einsatzgebiet**

- Härter, der zu längeren Topfzeiten und guter Durchhärtung führt bei:
- Laminier- und Gießharzen
  - Spachtelmassen mit Kobaltanteil

**→ Charakteristik**

Zugabe: 1-3 %  
Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
124.645	10 g

## ADDITIVE & FARBPASTEN UP

### LUPERFOAM® 329



**→ Beschreibung**

Luperfoam 329 ist ein Schaummittel für speziell formulierte Polyester-Schaumharze.

**→ Einsatzgebiet**

Luperfoam 329 wird als Schaummittel für Polyester-Schaumharze verwendet. Die Härtung erfolgt dann mit Luperox DP33 G.

**→ Charakteristik**

Zugabe: 1,25 %  
Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
146.213	Luperfoam 329 / 5,0 kg

### Kobalt-Beschleuniger 1%-ig

→ **Beschreibung**

Kobaltbeschleuniger 1%-ig wird als Beschleuniger bei der Kalthärtung von Polyesterharzen mit Hydroperoxiden (MEKP, AAP, CHP) eingesetzt und führt zu mittleren bis langen Topfzeiten. Der Beschleuniger hat einen Metallgehalt von 1%.

→ **Einsatzgebiet**

Kalthärtung von Polyester- und Vinylesterharzen:

- Laminierharzen
- Feinschichten
- Versiegelungen
- LT-Lacken

→ **Charakteristik**

Zugabe: 0,3-2 %  
Farbe: rotviolett

Art.Nr.	Ausführung
125.696	20 g
125.697	100 g
125.699	1,0 kg
125.700	5,0 kg
125.701	25,0 kg



### Kobalt-Beschleuniger 10%-ig

→ **Beschreibung**

CO 10-1 wird als Beschleuniger bei der Kalthärtung von Polyesterharzen mit Hydroperoxiden (MEKP, AAP, CHP) eingesetzt und führt zu mittleren bis langen Topfzeiten.

CO 10-1 hat einen Metallgehalt von 10 % und eignet sich aufgrund der geringen Zugabemenge vorwiegend für die Beschleunigung von Harzmengen ab 30 kg.

ACHTUNG: genaue Dosierung erforderlich!

→ **Einsatzgebiet**

Kalthärtung von Polyester- und Vinylesterharzen:

- Laminierharze
- Feinschichten
- Versiegelungen
- LT-Lacke

→ **Charakteristik**

Zugabe: 0,03 - 0,2 %  
Farbe: rotviolett

Art.Nr.	Ausführung
125.734	5,0 kg



### DMA-Beschleuniger 10%-ig

→ **Beschreibung**

Der DMA-Beschleuniger wird als Beschleuniger für die schnelle Kalthärtung von Polyesterharzen mit Benzoylperoxid-Pulver oder -Paste eingesetzt und führt zu kurzen Topfzeiten. DMA-Beschleuniger ist eine 10 %-ige Lösung und kann auch als Promoter für kobaltbeschleunigte Polyester- und Vinylesterharze (z.B. bei niedrigen Temperaturen) eingesetzt werden.

Amin-Zugaben führen zu einer leichten Gelbfärbung im Harz.

Dieses Produkt ist ausschließlich für die gewerbliche Verarbeitung bestimmt.

→ **Einsatzgebiet**

Beschleuniger zur schnellen Härtung von Polyester- und Vinylesterharzen in Kombination mit BPO-Härter; als Promoter im Kobalt/MEKP-Härtungssystem:

- Reparaturharze
- Laminierharze
- Elastische Dachharze
- Topcoats

→ **Charakteristik**

Zugabe: bis 3 %  
Farbe: gelblich-klar

Art.Nr.	Ausführung
125.702	1,0 l



## MB-12

Beschleuniger



**→ Beschreibung**

MB-12 ist ein Kobalt und Amin enthaltender (Misch-)Beschleuniger für die Kalt härtung von Polyester- und Vinylester-Harzen, die sowohl mit MEKP und AAP als auch mit BPO ausgehärtet werden können. MB-12 führt zusammen mit MEKP oder AAP zu Topfzeiten im Bereich von 1,5 bis 8 Minuten (deswegen wird bei MEKP- oder AAP-Einsatz oft Inhibitor mitverwendet) und mit BPO zu Topfzeiten von 1,5 Stunden. Der Beschleuniger hat einen Gehalt von 2 % Kobalt und 10 % DMA und führt zu einer leichten Gelbfärbung im Harz.

**→ Einsatzgebiet**

Beschleuniger, der mit MEKP und AAP auch in dünnen Laminaten zu einer sehr guten Durchhärtung führt bei:

- Laminierharzen
- Feinschichten (bedingt)
- Versiegelungen
- LT-Lacke (bedingt)

**→ Charakteristik**

Zugabe: 0,3-2 %  
Farbe: rotviolett

Art.Nr.	Ausführung
135.744	1,0 kg
134.314	25,0 kg

## Inhibitor P1



**→ Beschreibung**

Inhibitor P1 wird eingesetzt, um die Topfzeit von beschleunigten Polyesterharzen zu verlängern. Mit P1 kann auch eine Nachstabilisierung der Harze vorgenommen werden, um ihre Lagerfähigkeit bei normalen Temperaturen zu verlängern.

**→ Einsatzgebiet**

Verlängerung der Topfzeit vorbeschleunigter Polyesterharze; Verbesserung der Lagerstabilität von Polyesterharzen:

- Tränkarze für Niederdruck- und Wickelverfahren
- Nachstabilisierung von Harzen in heißen Klimazonen
- Polyester-Spachtelmassen

**→ Charakteristik**

Zugabe: ca. 1 % P1 führt zur Verdoppelung der Topfzeit  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
125.718	1,0 l
125.719	10,0 l

## PL 5-1

Paraffinlösung



**→ Beschreibung**

Paraffinlösung ist eine 5%-ige Lösung von flüssigem Paraffin in Styrol und wird Polyesterharzen zugesetzt, um eine klebfreie Oberfläche nach der Aushärtung zu erreichen.

PL 5-1 wirkt nur bei Untergrundtemperaturen von 18° bis 25° C. Soll ein zweiter Harzauftrag erfolgen, muss die Paraffinschicht abgeschliffen werden.

**→ Einsatzgebiet**

Zusatz für Polyesterharze zur Verbesserung der Oberflächentrocknung:

- LT-Lacke (Topcoats)
- Klebfrei härtende Laminierharze

**→ Charakteristik**

Zugabe: 2,5 - 3%  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
130.833	1,0 l
130.832	20,0 kg

**TX1**

Thixotropiepulver

→ **Beschreibung**

TX1 wird zur strukturellen Eindickung von Polyesterharzen eingesetzt, um ein Abfließen an der Senkrechten zu vermeiden. Das Pulver muss sorgfältig untergerührt werden, um eine gute Vermischung zu erreichen. Mit Thixotropiepulver gelangt, als Vorteil gegenüber Thixotropiepasten, kein Fremdharz in das Produkt.

→ **Einsatzgebiet**

- Thixotropiemittel für Polyesterharze
- Laminierharze
  - Versiegelungen
  - Feinschichten
  - Dachharze
  - flammwidrige Harze

→ **Charakteristik**

Zugabe: 0,5 - 3,0 Gew.-%  
Schüttgewicht: ca. 50 g/l  
Farbe: weißlich



Art.Nr.	Ausführung
125.868	0,1 kg
125.462	10,0 kg

**Aerocell**

Leichtfüllstoff

→ **Beschreibung**

Aerocell ist ein Füllstoff aus Glas-Mikroballons zur Herstellung leichter Füllmassen mit Epoxid-, Vinylester- und Polyesterharzen. Harz-/Füllstoffmischungen haben eine weiße Farbe. Die Füllmasse kann fließfähig (ca. 10 Gew.-% Zugabe) bis pastös (20-30 Gew.-% Zugabe) eingestellt werden.

→ **Einsatzgebiet**

- Füllstoff zur Herstellung leichter Füllmassen aus Epoxid-, Vinylester- und Polyesterharzen:
- Ausgießen von kleinen Hohlräumen
  - Surfboard-Reparaturen im Schaumkernbereich
  - Füllen von Klebeharz beim Bau von Holzbooten

→ **Charakteristik**

Zugabe: 10-30 Gew.-%  
Schüttgewicht: ca. 110 g/l  
Farbe: weiß



Art.Nr.	Ausführung
126.185	0,2 kg
125.770	4,0 kg
139.986	27,2 kg

**Talkum**

→ **Beschreibung**

Talkum wird zur Füllung von Polyester-, Vinylester- und Epoxidharzen, unter anderem für die Herstellung von Kunststein und Spachtelmassen, verwendet.

Talkum vermindert den Schrumpfung während der Aushärtung und führt bei den Spachtelmassen u.a. zu einer verbesserten Schleifbarkeit, vermindert jedoch ihre Hydrolysebeständigkeit. Talkum ist asbest- und quarzfrei.

→ **Einsatzgebiet**

- Pulverförmiger Füllstoff für Polyester- und Epoxidharze:
- Verminderung des Schrumpfens von Harzsystemen
  - Verbesserung einiger mechanischer Eigenschaften
  - Andicken von Harzen

→ **Charakteristik**

Schüttgewicht: ca. 700 g/l  
Konsistenz: Pulver  
Farbe: grau-weiß



Art.Nr.	Ausführung
139.985	25,0 kg

## UP-Farbpasten



### → Beschreibung

UP-Farbpasten sind 50%-ige Pigmentpasten in einem styrolarmen Bindemittel mit guter Lagerfähigkeit. Weiße Farbpaste wird - außer im 200g- und 1kg-Gebinde - styrolhaltig geliefert. UP-Farbpasten werden zur opaken Einfärbung von Polyesterharzen eingesetzt.

### → Charakteristik

Maximale Zugabemengen:

- UP-Feinschichten 10-25%
- LT-Lack als belastete Deckschicht 5%
- LT-Lack bei Osmose-Reparatur 3%
- LT-Lack als Laminatrückseite 15-20%
- Versiegelungsharze als Deckschicht- Bestandteil 10%
- Versiegelungen im Unterwasserbereich 3%

## Farbtöne der UP-Farbpasten

Gebinde-Größe	Ausführung	200 g	1 kg	5 kg	30 kg
FARBTON	Farb-Code	Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.
Hellelfenbein	RAL 1015	125.038	125.037	125.036	125.035
Rapsgelb	RAL 1021	125.042	125.041	125.040	125.039
Gelborange	RAL 2000	125.047	125.046	125.045	125.043
Blutorange	RAL 2002	125.051	125.050	125.049	125.048
Feuerrot	RAL 3000	125.055	125.054	125.053	125.052
Purpurrot	RAL 3004	125.060	125.059	125.058	125.056
Ultramarinblau	RAL 5002	125.064	125.063	125.062	125.061
Enzianblau	RAL 5010	125.069	125.068	125.067	125.065
Lichtblau	RAL 5012	125.073	125.072	125.071	125.070
Laubgrün	RAL 6002	125.077	125.076	125.075	125.074
Moosgrün	RAL 6005	125.081	125.080	125.079	125.078
Resedagrün	RAL 6011	125.085	125.084	125.083	125.082
Weißgrün	RAL 6019	125.090	125.089	125.088	125.087
Silbergrau	RAL 7001	125.095	125.094	125.093	125.092
Eisengrau	RAL 7011	125.100	125.099	125.098	125.096
Lichtgrau	RAL 7035	125.104	125.103	125.102	125.101
Kupferbraun	RAL 8004	125.109	125.108	125.107	125.106
Kastanienbraun	RAL 8015	125.113	125.112	125.111	125.110
Cremeweiß	RAL 9001	125.117	125.116	125.115	611.792
Tiefschwarz	RAL 9005	125.027	125.026	125.025	125.024
Reinweiß	RAL 9010	125.023	125.022	125.021	125.020
Türkis		125.127	125.126	125.125	125.124
Meerblau		125.122	125.121	125.120	125.118





**:: VERSTÄRKUNGS-  
MITTEL**



# :: VERSTÄRKUNGSMITTEL

## VERSTÄRKUNGSFASERN FÜR KUNSTSTOFFE

Die meisten Duroplaste, wie auch Polyester- und Epoxidharze, werden durch Faserverstärkungen in ihrer Mechanik und ihrer Wärmeformbeständigkeit erheblich verbessert. Die Faserverstärkungen (Matten, Gewebe, Gelege, Komplexe, Unidirektional-Verstärkungen) werden mit Reaktionsharz im flüssigen Zustand getränkt. Der gehärtete Formstoff stellt einen Verbund dar, dessen Mechanik von der Faserart, der Faserlänge, ihrer Menge und ihrer Orientierung zur Kraftflußrichtung abhängig ist. Die gewichtsbezogene Festigkeit dieser Verbundwerkstoffe ist sehr hoch.

### Glasfaser-Kunststoffe

Sie werden schon ihres günstigen Preises wegen mit Abstand am häufigsten eingesetzt. Besonders, wenn es um hohe Zug- und Druckfestigkeiten bei untergeordneter Steifigkeit geht, kommen sie zur Anwendung.

### Kohlefaser-Kunststoffe

Sie werden speziell im Zug- und Druckbereich bei hochsteifen und hochfesten Konstruktionen eingesetzt. Die geringe Wärmedehnung, die elektrische Leitfähigkeit und ihre Schwingfestigkeit erschließen ihnen immer mehr Anwendungen im Raumfahrt- und Verkehrsbereich.

### Aramidfaser-Kunststoffe

Sie besitzen eine hohe Zugfestigkeit bei nur geringer Druck- und Biegefestigkeit. Durch ihre gute gewichtsbezogene Steifigkeit sind sie bei rein zugbelasteten Teilen sehr interessant. Kombiniert belastete Bauteile können keine großen Kräfte aufnehmen. Ihre niedrige Wärmedehnung und ihre hohe Arbeitsaufnahme machen die Aramidfasern für viele konstruktive Forderungen (Impaktverhalten) im Leichtbaubereich interessant.

## Bauformen der Verstärkungsmittel

Das Grundelement der Glasverstärkung ist das sogenannte Filament ( $\varnothing$  10-30  $\mu$ ), das durch Ziehen von flüssigem Glas durch Platindüsen gewonnen wird. Mehrere Filamente werden zu einem Faden zusammengeführt. Es gibt Fäden mit:

204 Filamenten: Gewicht 40 – 50 tex = 40 – 50 g/1000 m (nicht spinngeteilt)

102 Filamenten: Gewicht 20 tex = 20 g/1000 m (spinngeteilt)

51 Filamenten: Gewicht 10 tex = 10 g/1000 m (doppelt-spinngeteilt)

Spinngeteilte Fäden bei Glasmatten ergeben eine ruhigere Oberfläche des Bauteils; Glasmatten aus nicht spinngeteilten Fäden sind hingegen mit Harz leichter tränkbar.

### Rovingstränge

Sechzig (dreißig) ungedrehte Fäden werden zu einem Rovingstrang für das Faserspritzverfahren (Glasschneidroving), zur Herstellung von Rovinggeweben oder zum Wickeln (Wickelroving) zusammengefaßt. Rovingstränge besitzen eine Haftschiene und ein Gewicht von in der Regel 1200 oder 2400 tex.

### Rovinggewebe

Um diese Verstärkung herzustellen, werden Rovingstränge auf einem Webstuhl ähnlich textilen Fasern verarbeitet. Es kommen verschiedene Webarten in Frage, wobei heutzutage vor allem die Leinwandbindung und die 2/2-Köperbindung von wirtschaftlichem Interesse sind.

### Gelege

Sie sind von der Materialanordnung wie Roving-Gewebe aufgebaut. Die Fäden unterlaufen einander jedoch nicht. Jede Fadenrichtung ( $0^\circ$ ,  $90^\circ$  bzw. auch  $+45^\circ$  und  $-45^\circ$ ) liegt in einer Ebene. Die Fadenebenen sind untereinander vernäht. Durch die gerade angeordneten Fäden sind mit Gelegen gebaute Formteile besonders steif.

### Kurzfasern

Kurzfasern (geschnittenes Textilglas) werden aus Rovingsträngen gewonnen und in Längen von 3 bis 13 Millimetern u. a. in Faserharzen und in Pressmassen (oft zusammen mit anderen Füllstoffen) verwendet.



## Matten

Matte entsteht aus geschnittenen Rovingsträngen von 25 oder 50 Millimetern Fadenlänge (normale bzw. geschnittene Matte) für das Handverfahren oder aus endlosen Fäden, die mäanderartig in der Fläche angeordnet sind (Endlosmatte) für die maschinelle Herstellung. Sie wird beim Pressen, dem Folien-Verfahren, dem Vakuum-, dem Injektions- und dem Vakuum-Injektionsverfahren eingesetzt, weil sie dem Harz wenig Fließwiderstand entgegengesetzt. Die Fäden der Glasmatten sind durch einen styrollöslichen (für Handverfahren) oder einen in Styrol nur schwer oder gar nicht löslichen Binder (für Pressverfahren) zusammengehalten. Als Binder wird ein härtendes Polyesterharz in Pulverform eingesetzt und als Pulverbindung bezeichnet. Pulvergebundene Matten weisen ein klares Tränkbild in transparentem Harz und eine – in aller Regel – gute Wasserbeständigkeit auf. Außerdem können die Fäden durch eine Polyvinylacetat/Wasser-Emulsion untereinander gebunden sein. Man spricht dann von einer Emulsionsbindung. Diese Matten können beim Verlegen Vorteile bieten. Der Emulsionsbinder ergibt allerdings im transparenten Laminat ein milchiges Faserbild und in der Regel eine schlechtere Wasserfestigkeit des Laminats.

Endlosmatten sind – je nach Typ – unterschiedlich stark tiefziehbar. Einige Qualitäten können durch Erwärmung zu einem Vorformling gestaltet werden (thermoplastische Binder). Durch ihre gute Verformbarkeit können Matten auch auf sphärisch gekrümmten Flächen faltenfrei verlegt werden.

## Glasseiden-Gewebe

Glasseiden-Gewebe besteht aus miteinander verwebten Garnen (gedrehte Spinnfäden), Zwirnen (durch Drehung verbundene Garne) oder Rovingsträngen. Es kann in beiden Fadenrichtungen die gleiche Glasmenge (symmetrische Gewebe) oder in Schußrichtung weniger Fadengewicht (unsymmetrische Gewebe) enthalten. Gewebe mit Material in Kette und Schuß werden auch als bidirektionale Gewebe bezeichnet. Fehlen die Schußfäden, so spricht man von Unidirektional-Geweben zur gezielten Verstärkung in nur einer Richtung. Diese Gewebe werden durch wenige dünne Querfäden (Bindefäden) oder durch Tapes zusammengehalten. Bidirektionale Gewebe können auch aus verschiedenen Werkstoffen, wie z. B. Kohle und Aramid, hergestellt sein (Hybrid-Gewebe).

## Komplexe

Zweilagige Komplexe bestehen aus einer Glasmatte und einem Roving-Gewebe oder Roving-Gelege. Ihre Bindung wird durch Vernähen hergestellt (Bindefäden von ca. 10 g/m<sup>2</sup>). Übliche Komplexe weisen Flächengewichte von 600 bis 1200 g/m<sup>2</sup> auf. Dreilagige Komplexe enthalten als dritte Lage üblicherweise ein 50 g/m<sup>2</sup>-Vlies, um eine gute interlaminare Scherfestigkeit auf beiden Seiten dieses Verstärkungsmittels sicherzustellen. Komplexe senken die Zuschneide- und Drapierungskosten beim Formteilbau. Eine Sonderform sind Vlies-Komplexe. Dabei ist eine Vliesschicht mit meist 230 g/m<sup>2</sup> zwischen zwei geschnittenen Matten oder einer geschnittenen Matte und einem Gewebe angeordnet. Diese Kombinationen besitzen im verformten Zustand ein ausgeprägtes Beharrungsvermögen. Formt man sie in eine Kante ein, so bleiben sie dort und „stehen nicht auf“. Sie sind ebenfalls (doppelt) vernäht. Ihre Gewichte liegen zwischen 800 und 1500 g/m<sup>2</sup>. Sie werden bei den Vakuum-Verfahren mitverwendet.

# Ausrüstung der Fadenoberfläche

## Glasfasern

Für eine textile Verarbeitung werden die Filamente mit einer textilen Schlichte ausgerüstet (Schutz vor Beschädigungen). Bei Matten und Rovingsträngen ist diese Schlichte mit einem Haftvermittler versehen (haftmittelhaltige oder Kunststoff-Schlichte). Gewebe werden nach dem Verweben entschlichtet (meistens thermisch) und mit einem Finish ausgerüstet.

Es werden folgende Haftvermittler eingesetzt:

- Amino-Silan für Epoxidharze
- Epoxid-Silan und
- Modifiziertes Volan-A

## Kohlefasern

Sie erhalten bei der Fadenherstellung eine Kunststoff-Schlichte auf Epoxidbasis. Damit können sie mit Epoxidharzen, aber auch mit Vinylester- und einigen Polyesterharzen verarbeitet werden.

## Aramidfasern

Sie werden ohne Oberflächenausrüstung mit Epoxidharzen, aber auch mit Vinylester- und Polyesterharzen verarbeitet.

## GLASFASERMATTEN - PULVERBINDUNG

**Glasmatte PB VC1 M1**

Rollenware

→ **Beschreibung**

Die Glasmatte PB VC1 M1 ist eine pulvergebundene E-Glasmatte aus geschnittenen Fasern mit Silanschichte. Sie zeichnet sich durch gute Durchtränkungseigenschaften und eine homogene Flächengewichtsverteilung aus.

→ **Einsatzgebiet**

PB VC1 M1 ist gut drapierbar und mit Polyester- und Vinylesterharz im Handauflegeverfahren verarbeitbar.

→ **Charakteristik**

Standardbreite: 125 cm  
Rollengewicht: ca. 50 kg

Art.Nr.	Ausführung
136.944	300 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 50 kg
136.945	450 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 50 kg
136.946	600 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 50 kg

**Glasmatte PB VC1 M100**

Rollenware

→ **Beschreibung**

VC 1 M100 ist eine pulvergebundene E-Glasmatte aus geschnittenen Fasern. Sie zeichnet sich durch gute Tränkeigenschaften und eine homogene Flächenverteilung aus.

→ **Einsatzgebiet**

- Handlaminierverfahren mit Polyester- und Vinylesterharzen

→ **Charakteristik**

Standardbreite: 125 cm  
Rollengewicht: ca. 45 kg

Art.Nr.	Ausführung
145.975	300 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg
145.976	450 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg
145.977	600 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg

**Glasmatte PB VC1 M107 15 tex**

Rollenware

→ **Beschreibung**

Geschnittene, einseitig besäumte E-Glas-Matte mit in Styrol leicht löslichem Pulver-Binder. Fadenlänge 50 mm. Kunstharzschichte auf Silanbasis. Leicht zu tränken, gut drapierbar, leicht zu entlüften. Für die Erstellung von transluzenten und chemisch beständigen Laminaten geeignet.

→ **Einsatzgebiet**

Witterungsbelastete Bauteile und Beschichtungen, wasserbelastete Bauteile und Beschichtungen, transparente Bauteile: Das Material verfügt über besonders feine Fasern, geeignet für gute, homogene Flächenverteilung bei geringem Gewicht.

→ **Charakteristik**

Fadenlänge: 50 mm  
Standardbreite: 125 cm  
Rollengewicht: ca. 45 kg

Art.Nr.	Ausführung
148.643	150 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg
148.641	225 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg

### Ahlstrom M601

Rollenware

→ **Beschreibung**

Geschnittene, einseitig besäumte E-Glas-Matte mit in Styrol leicht löslichem Pulver-Binder.  
Kunstharzschlichte auf Silan-Basis. Leicht zu tränken, gut drapierbar, leicht zu entlüften.  
Es liegt ein GL-Zertifikat (Germanischer Lloyd) vor.

→ **Einsatzgebiet**

M601 ist mit ungesättigten Polyester-, Vinylester- und Epoxidharzen im Handauflege- und kontinuierlichen Verfahren verarbeitbar.

→ **Charakteristik**

Fadenlänge: 50 mm  
Standardbreite: 130 cm  
Rollengewicht: ca. 45 kg

Art.Nr.	Ausführung
134.490	300 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg
134.492	450 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg
134.494	600 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg



### Advantex® M723

Rollenware

→ **Beschreibung**

M 723 ist eine Glasfasermatte mit Pulverbindung. Das Material ist vielseitig einsetzbar und mit vielen Harzen verarbeitbar.  
Advantex® kombiniert exzellente mechanische und elektrische Eigenschaften des E-Glases mit der Chemiekalienbeständigkeit des ECR-Glases. Advantex erfüllt die Anforderungen und Beschreibungen von beiden E-Glas und ECR-Glas gemäß ISO 2078 und ASTM D 578.

Art.Nr.	Ausführung
142.431	450 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg



### Standardmatte 300g

SB-Verpackungen

→ **Beschreibung**

Geschnittene E-Glas-Matte mit in Styrol leicht löslichem Pulver-Binder.  
Kunstharzschlichte auf Silan-Basis. Leicht zu tränken, gut drapierbar, leicht zu entlüften.

→ **Einsatzgebiet**

Witterungsbelastete, wasserbelastete und transparente Bauteile:

- Formteile
- Boote
- Wasserbecken
- Lichtbänder

→ **Charakteristik**

Fadenlänge: 50 mm

Art.Nr.	Ausführung
125.224	300 g/m <sup>2</sup> / 1 m <sup>2</sup>
125.198	300 g/m <sup>2</sup> / 5 m <sup>2</sup>
125.197	300 g/m <sup>2</sup> / 10 m <sup>2</sup>



## Standardmatte 450g

SB-Verpackungen



→ **Beschreibung**

Geschnittene E-Glas-Matte mit in Styrol leicht löslichem Pulver-Binder. Kunstharzschlichte auf Silan-Basis. Leicht zu tränken, gut drapierbar, leicht zu entlüften.

→ **Charakteristik**

Fadenlänge: 50 mm

Art.Nr.	Ausführung
125.226	450 g/m <sup>2</sup> / 0,5 m <sup>2</sup>
125.227	450 g/m <sup>2</sup> / 1,0 m <sup>2</sup>
125.271	450 g/m <sup>2</sup> / 5 m <sup>2</sup>
125.261	450 g/m <sup>2</sup> / 10 m <sup>2</sup>

## Glasmatte EPS

SB-Verpackungen



→ **Beschreibung**

Besonders feinfädige, geschnittene Glasmatte mit in Styrol leicht löslicher Pulverbindung. Sie ist doppelt spinnetgeteilt und mit einer Fadenausrüstung auf Epoxid-Silan-Basis ausgestattet und damit für wasser- und chemikalien-belastete und für transparente Lamine besonders geeignet.

→ **Einsatzgebiet**

Im Oberflächenbereich chemisch höher belasteter Lamine und als generelle Verstärkung bei transparenten Bauteilen:

- Boote, Schwimmbecken als Fertigteile, Duschkabinen, Modellbauteile
- Bootsbeschichtungen
- GFK-Negativformen
- lichtdurchlässige Bauteile
- Schwimmbad-Beschichtungen
- Transparente Beschichtungen

→ **Charakteristik**

Fadenlänge: 50 mm

Art.Nr.	Ausführung
125.200	300 g/m <sup>2</sup> / 5 m <sup>2</sup>
125.199	300 g/m <sup>2</sup> / 10 m <sup>2</sup>

## GLASFASERMATTEN - EMULSIONSBINDUNG

### Glasmatte EM VC1 M5

Rollenware



→ **Beschreibung**

Die Glasmatte EM VC1 M5 ist eine emulsionsgebundene E-Glasmatte aus geschnittenen Fasern mit Silanschlichte. Sie zeichnet sich durch gute Durchtränkungseigenschaften und eine homogene Flächengewichtsverteilung aus.

→ **Einsatzgebiet**

EM VC1 M5 ist gut dapierbar und mit Polyester- und Vinylesterharz im Handauflegeverfahren verarbeitbar.

→ **Charakteristik**

Standardbreite: 125 cm  
Rollengewicht: ca. 45 kg

Art.Nr.	Ausführung
142.400	300 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg
142.298	450 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg
142.401	600 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg

## Glasmatte EM VC1 M105

Rollenware

→ **Beschreibung**

VC1 M105 ist eine emulsionsgebundene E-Glasmatte aus geschnittenen Fasern. Sie zeichnet sich durch gute Tränkeigenschaften und eine homogene Flächenverteilung aus.

→ **Einsatzgebiet**

- Handlaminierverfahren mit Polyester- und Vinylesterharzen

→ **Charakteristik**

Standardbreite: 127 cm  
 Rollengewicht: ca. 50 kg

Art.Nr.	Ausführung
145.981	300 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 50 kg
145.980	450 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 50 kg
145.979	600 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 50 kg



## Ahlstrom M501

Rollenware

→ **Beschreibung**

Geschnittene, einseitig besäumte E-Glas-Matte mit in Styrol leicht löslichem Emulsions-Binder. Kunstharzschlichte auf Silan-Basis. Leicht zu entlüften, gut drapierbar, schnell zu tränken. Es liegt ein GL-Zertifikat (Germanischer Lloyd) vor.

→ **Einsatzgebiet**

M501 ist für ungesättigte Polyesterharze im Handauflegeverfahren geeignet. Niedriger Harzverbrauch.

→ **Charakteristik**

Fadenlänge: 50 mm  
 Rollenbreite: 130 cm  
 Rollengewicht: ca. 40 kg

Art.Nr.	Ausführung
134.501	300 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 40 kg
134.503	450 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 40 kg
134.505	600 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 40 kg
134.507	900 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 40 kg



## GLASGEWEBE - KÖPERBINDUNG

### Köpergewebe

Rollenware

→ **Beschreibung**

Symmetrisches Glasseidengewebe mit Köperbindung. Die Gewebe haben ein Finish auf Epoxid-Silan-Basis mit sehr guten Tränkeigenschaften.

→ **Einsatzgebiet**

Die Gewebe können im Handauflege-, Folien- und anderen Niederdruckverfahren mit Polyester- oder Epoxidharzen zu Laminaten mit guter Transparenz verarbeitet werden.

→ **Charakteristik**

Rollenbreite: 100 cm; 127 cm

Art.Nr.	Ausführung
147.742	160 g/m <sup>2</sup> / 100 m <sup>2</sup>
147.741	280 g/m <sup>2</sup> / 127 m <sup>2</sup>
147.735	390 g/m <sup>2</sup> / 127 m <sup>2</sup>



**Köpergewebe 160g**

SB-Verpackungen

**→ Beschreibung**

Symmetrisches Glasseidengewebe mit Köperbindung und einem Finish auf Epoxid-Silan-Basis mit sehr guten Tränkeigenschaften.

**→ Einsatzgebiet**

Es wird im Handauflege-, Folien- und anderen Niederdruckverfahren mit Polyester- oder Epoxidharzen zu Laminaten mit guter Transparenz verarbeitet.

Art.Nr.	Ausführung
125.231	160 g/m <sup>2</sup> / 1 m <sup>2</sup>
125.278	160 g/m <sup>2</sup> / 5 m <sup>2</sup>
125.277	160 g/m <sup>2</sup> / 10 m <sup>2</sup>

**Köpergewebe 400g**

SB-Verpackungen

**→ Beschreibung**

Symmetrisches Glasseidengewebe mit Köperbindung und einem Finish auf Epoxid-Silan-Basis mit sehr guten Tränkeigenschaften.

**→ Einsatzgebiet**

Das Material besitzt sehr gute Tränkeigenschaften und wird im Handauflege-, Folien- und anderen Niederdruckverfahren und im Pressverfahren mit Polyester- oder Epoxidharzen zu Laminaten mit guter Transparenz verarbeitet.

Art.Nr.	Ausführung
125.428	400 g/m <sup>2</sup> / 1 m <sup>2</sup>
125.309	400 g/m <sup>2</sup> / 5 m <sup>2</sup>
125.186	400 g/m <sup>2</sup> / 10 m <sup>2</sup>

**GLASGEWEBE - LEINWANDBINDUNG****Leinwandgewebe 45 g****→ Beschreibung**

Das Leinwandgewebe ist ein feines E-Glasgewebe mit Leinwandbindung und besitzt ein Finish auf Epoxid-Silan-Basis.

Art.Nr.	Ausführung
125.236	1 m <sup>2</sup>

### Leinwandgewebe 80 g

→ **Beschreibung**

Das Leinwandgewebe 80g ist ein symmetrisches E-Glaseidengewebe mit Leinwandbindung und besitzt ein Finish auf Epoxid-Silan-Basis.

→ **Einsatzgebiet**

Verarbeitung im Handauflege- und im Pressverfahren mit Polyester- oder Epoxidharzen zu Laminaten mit guter Transparenz

→ **Charakteristik**

Rollenbreite: 1 m

Art.Nr.	Ausführung
125.230	1 m <sup>2</sup>
127.355	10 m <sup>2</sup>
125.367	Rolle mit ca. 100 m <sup>2</sup>



### VC1 Rovinggewebe

→ **Beschreibung**

Symmetrische Rovinggewebe aus E-Glas-Rovingsträngen mit Leinwandbindung.

Art.Nr.	Ausführung
141.392	580 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg



### Ahlstrom Rovinggewebe

Rollenware

→ **Beschreibung**

Symmetrische Rovinggewebe aus E-Glas-Rovingsträngen mit Leinwandbindung.

Für bestimmte Artikel liegt ein DNV-Zertifikat (Det Norske Veritas) vor.

Art.Nr.	Ausführung
134.569	9715 R6-300 ROLLE 300 g
135.684	9811 R6-400 ROLLE 400 g
134.571	9631 R12-500 ROLLE 500 g
135.554	9665 R12-600 SF ROLLE 600 g
134.541	9650 R12-600 WB ROLLE 600 g
134.573	9622 R24-810 ROLLE 810 g



### Rovinggewebe

SB-Verpackungen

→ **Beschreibung**

Symmetrisches Rovinggewebe aus E-Glas-Rovingsträngen mit Leinwandbindung.

Art.Nr.	Ausführung
125.233	400 g/m <sup>2</sup> / 1 m <sup>2</sup>
127.354	400 g/m <sup>2</sup> / 5 m <sup>2</sup>
125.276	400 g/m <sup>2</sup> / 10 m <sup>2</sup>





GLASGEWEBE - KOHLE- & SPEZIALGEWEBE

**Kohlegewebe**



- **Beschreibung**  
Symmetrisches Kohlefaser-Gewebe mit Leinwandbindung.
- **Charakteristik**  
Rollenbreite: 120 cm

Art.Nr.	Ausführung
135.581	160 g/m <sup>2</sup> ; Leinwand; per m <sup>2</sup>

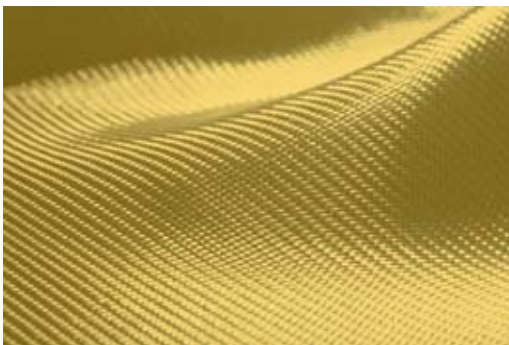
**Gewebebänder**



- **Beschreibung**  
Die Gewebebänder in Leinwandbindung zeichnen sich durch saubere, gewebte Ränder aus, wodurch ein sauberes Laminat gefertigt werden kann und die Nacharbeit minimiert wird.
- **Charakteristik**  
Rollenlänge: 100 m  
Flächengewicht: 225 g/m<sup>2</sup>

Art.Nr.	Ausführung
125.375	2 cm Breite
125.374	3 cm Breite
125.373	5 cm Breite
125.429	10 cm Breite

**Aramidgewebe**



- **Beschreibung**  
Das Aramidgewebe ist ein bidirektionales Aramidfaser-Gewebe mit 170 g/m<sup>2</sup>, Kreuzköperbindung 1/3 und 120 cm Breite.

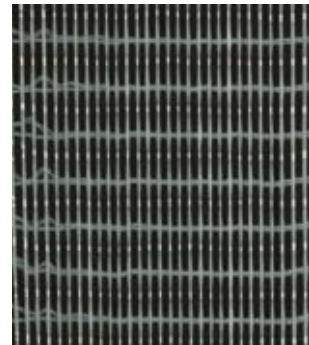
Art.Nr.	Ausführung
144.985	Aramidgewebe 170g / Rolle mit ca. 120 m <sup>2</sup>

### Carbon Glasband

→ **Beschreibung**

Das Carbon Glasband ist ein unidirektionales Kohlefaser-Gewebe mit Glaszwirn-Hilfskette und 280 g/m<sup>2</sup> sowie einer Breite von 3,5 cm.

Art.Nr.	Ausführung
125.376	Carbon Glasband 3,5cm 280g/m <sup>2</sup>



### Kohle-Kevlar-Gewebe

→ **Beschreibung**

Das Kohle-Kevlar-Gewebe ist ein bidirektionales Kohle-/Aramidfaser-Gewebe mit 165 g/m<sup>2</sup>.

Kohle- und Aramidfasern verlaufen in Kett- und Schussrichtung. Leinwandbindung.

Art.Nr.	Ausführung
125.381	Kohle-Kevlar-Gewebe 165g / per m



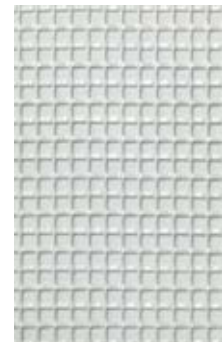
### Gittergewebe VC1

→ **Beschreibung**

Bei dem Material handelt es sich um ein Gittergewebe aus kunststoffbeschichtetem E-Glas mit einem Flächengewicht von 165g.

Rollenbreite: 120 cm

Art.Nr.	Ausführung
142.437	GG1 165 g/m <sup>2</sup>



### Basaltgewebe

→ **Beschreibung**

Das Basaltgewebe wird aus durchgängigen Basalt-Fasern hergestellt. Das Produkt erfüllt die Anforderungen des ISO 9001 und die Vorgaben nach ISO 2113.

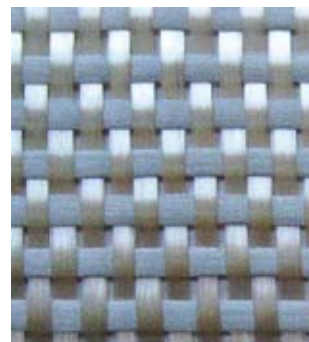
→ **Charakteristik**

Gewicht: 290 g/m<sup>2</sup>

Breite: 100 cm

Rollenlänge: 100 m

Art.Nr.	Ausführung
144.061	290 g/m <sup>2</sup>



SPRITZROVING

**VC1 Spritzroving**



→ **Beschreibung**

Gut schneidbarer E-Glas-Spritzroving mit Silanschlichte. 2400 tex. ASV = air splice verbunden

Art.Nr.	Ausführung
142.422	VC1 SR10 / Spule mit ca. 18 kg
134.510	R364 / Spule mit ca. 18 kg
148.301	R364 / ASV / Spule mit ca. 18 kg

GEWEBE-KOMPLEXE & GELEGE

**Ahlstrom Gewebe-Komplexe**



→ **Beschreibung**

Zweilagige Verstärkungsmittel mit Fadenbindung aus Gewebe und Matte. Diese Anordnung spart Konfektions- und Tränkaufwand.

Es liegt ein DNV-Zertifikat (Det Norske Veritas) vor.

Art.Nr.	Ausführung
135.526	9650/M450 600+450=1050 / Rolle mit ca. 78 kg
134.535	9622Z/M300 810+300=1110 / Rolle mit ca. 80 kg
135.527	9679/M300 300+300=600 / Rolle mit ca. 45 kg
134.536	9650/M300 600+300=900 / Rolle mit ca. 70 kg

**Multiaxial-Gelege**



→ **Beschreibung**

Verstärkungsmittel aus Rovingsträngen, die je Ebene in 0°, +45°, -45° und 90° ausgerichtet und miteinander vernäht sind.

Gelege ergeben besonders steife Bauteile (z.B. mit wenig Durchbiegung). Bestimmte Artikel sind zugelassen von Det Norske Veritas und vom Germanischen Lloyd.

→ **Einsatzgebiet**

- Für Bauteile mit extremen Biege- und Torsionssteifigkeitsanforderung:
- Rotorblätter für Windkraftanlagen
- Schiffsrümpfe

Art.Nr.	Ausführung
135.427	0°/90°; 600 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 45 kg
135.544	0°/90°; 900 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 70 kg
140.987	+45°/-45°; 486 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 37 kg
135.547	+45°/-45°; 800 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 60 kg
141.637	+45°/-45°/0°; 894 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 60 kg

## VC1 Gewebe-Komplex

→ **Beschreibung**

Zweilagige Verstärkungsmittel mit Fadenbindung aus Gewebe und Matte.  
Diese Anordnung spart Konfektions- und Tränkaufwand.

Art.Nr.	Ausführung
147.699	VC1 GKST / 600+450=1050 g



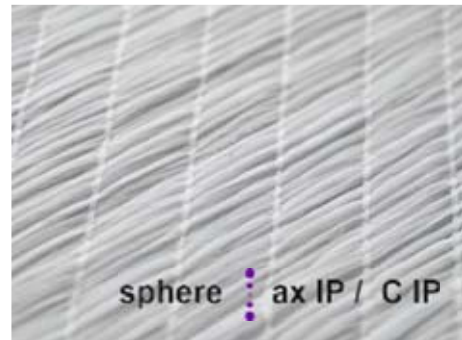
## GESCHLOSSENE SYSTEME

### sphere.ax IP

→ **Beschreibung**

Beim sphere.ax IP handelt es sich um ein Multiaxialgelege, bestehend aus volumisierten E-Glasfasern (sphere.strand) +/- 45°, die in der Mitte eine zusätzliche Lage Polypropylenvlies (Flowmedium) haben. Die Harz- imprägnierung, auch von den dazugelegten Glasdecklagen, erfolgt über das Flowmedium im Kern. Das Material ist drapierfähig und passt sich auch komplizierten Formgebungen an. Die Dicken variieren von 2-5 mm.

Art.Nr.	Ausführung
143.156	150/180/150 76 m <sup>2</sup>
148.733	270/250/270 38 m <sup>2</sup>



### flow.mat

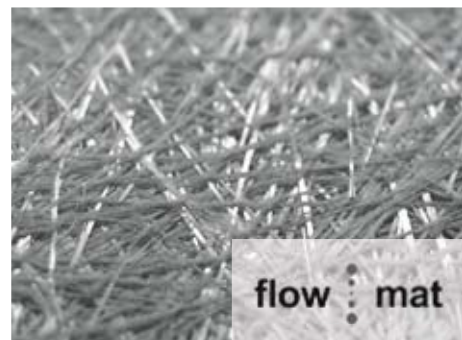
→ **Beschreibung**

Ist eine beidseitige Glasfasermatte vernäht mit einem Polypropylenvlies (Flowmedium) in der Mitte. flow.mat hat eine extrem hohe Drapier- und Dehnfähigkeit in Kombination mit einer schnellen Imprägnierzeit, einer optimalen Harzaufnahme und -verteilung. Es ist lieferbar für die Dicken von 2-6 mm mit einem möglichen Gewicht von maximal 2000g/m<sup>2</sup>.

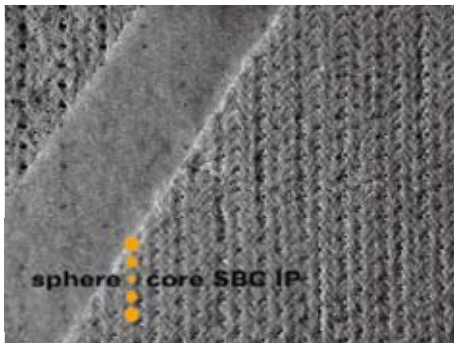
→ **Charakteristik**

Rollenbreite: 127 cm

Art.Nr.	Ausführung
142.822	300/180/300 / 60 kg
143.026	450/180/450 / 70 kg
143.151	450/250/450 / 66 kg
143.096	600/250/600 / 75 kg



## sphere.core SBC IP

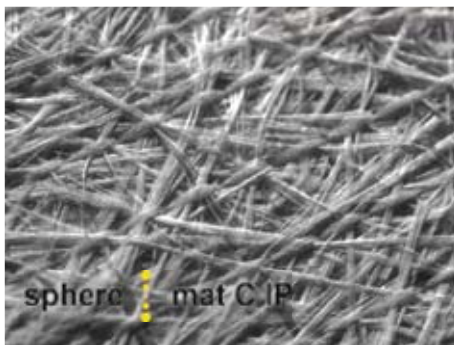


### → Beschreibung

Ist ein vorkomprimiertes, vernähtes Glasfasermaterial, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird. sphere.core SBC IP ist im Kern mit einem zusätzlichen Polypropylenvlies (Flowmedium) ergänzt. Geeignet zur Herstellung von stabilen und gleichzeitig leichten, homogenen Laminaten. Ein idealer Werkstoff für Sandwichkonstruktionen. Dieses Produkt ist in den Dicken 6mm, 8mm und 10mm erhältlich und wird mit Glaslagen (Gelege, Gewebe, Glasmatte) in den Außenlagen kombiniert. Die Harzprägnierung, auch von den dazugelegten Glasdecklagen, erfolgt über das Flowmedium im Kern.

Art.Nr.	Ausführung
148.628	6 mm Dicke / Rolle mit ca. 45 m <sup>2</sup>
146.976	8 mm Dicke / Rolle mit ca. 38 m <sup>2</sup>
147.112	10 mm Dicke / Rolle mit ca. 32 m <sup>2</sup>

## sphere.mat C IP



### → Beschreibung

Ein Komplex aus außenliegenden Glasmatte mit einer vernähten Schnittfasermatte aus volumisierten E-Glasfasern (sphere.strand) und einem Polypropylen-Kern für verbesserte Fließigenschaften. Durch den Nähprozess erhält das Material eine extrem gute Drapierfähigkeit. Ausschließlich für geschlossene Systeme entwickelt.

Art.Nr.	Ausführung
145.668	300/180/200/300 / 50 m <sup>2</sup>
145.669	450/180/250/450 / 45 m <sup>2</sup>
148.732	300/180/175/300 / 45 m <sup>2</sup>
148.731	450/200/180/450 / 45 m <sup>2</sup>

## flow.mat PAN



### → Beschreibung

flow.mat PAN ist ein Kombinationsprodukt aus zwei Glasfaserplatten vernäht mit einem Fließmedium in der Mitte. Zusätzlich ist die der Gelcoat zugewandte Seite mit einem PAN-Vlies ausgestattet, wodurch Faserdurchschlag auf der Oberfläche vermieden wird.

### → Einsatzgebiet

Als Verstärkungsfaser in geschlossenen Verfahren. Je nach Flächengewicht der flow.mat können Dicken von 2 - 5,5 mm pro Lage erreicht werden. Es wird speziell dort eingesetzt, wo eine besonders gute Oberflächenqualität gewünscht ist.

### → Charakteristik

Rollenbreite:  
147.093 und 146.218 = 127 cm  
145.014 = 254 cm

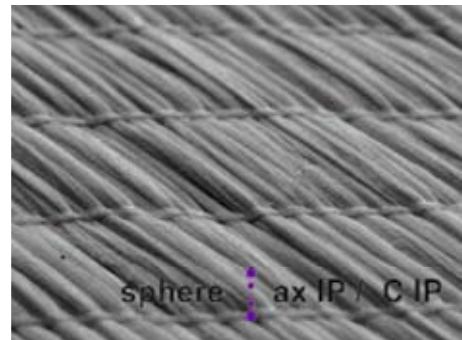
Art.Nr.	Ausführung
147.093	450/180/450/60PAN / 70 kg
146.218	600/250/600/60PAN / 62 kg
145.014	600/250/600/60PAN / 115 kg

**sphere.ax C IP**

→ **Beschreibung**

Beim sphere.ax IP handelt es sich um ein Multiaxialgelege, bestehend aus volumisierten E-Glasfasern (sphere.strand) +/- 45°, die in der Mitte eine zusätzliche Lage Polypropylenvlies (Flowmedium) haben. Die Harz-impregnierung, auch von den dazugelegten Glasdecklagen, erfolgt über das Flowmedium im Kern. Das Material ist drapierfähig und passt sich auch komplizierten Formgebungen an. Die Dicken variieren von 2-5mm.

Art.Nr.	Ausführung
144.313	300/180/175/300 / 57 m <sup>2</sup>



**Endlosmatte U 816**

→ **Beschreibung**

U 816 ist eine Glasmatte aus 25tex-Fäden im Außenbereich und 50tex-Fäden im Kern in Styrol schwer löslichem Mattenbinder. Die Matte ist aus endlosen mäanderförmigen Fäden aufgebaut. Sie entspricht den Anforderungen nach DIN 61853. Sie kann im Kalt-, Warmpress- und im Niederdruckverfahren zur Verstärkung von Polyester-, Epoxid- und Vinylesterharzen sowie zur PUR-Schaumverstärkung eingesetzt werden.

→ **Einsatzgebiet**

Nur im Press-, Vakuum- oder Injektionsverfahren verwendbar. Leicht bearbeitbare Matte mit guten Tränkeigenschaften und mit guten Oberflächeneigenschaften. Geeignet für Platten und Formteile mit geringer bis mittlerer Verformung.

Art.Nr.	Ausführung
125.359	300 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 60 kg
125.358	450 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit ca. 70 kg



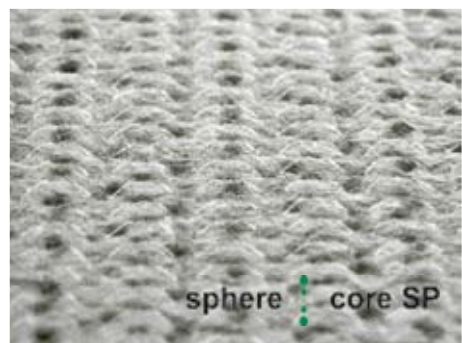
**KERNWERKSTOFFE**

**sphere.core SP**

→ **Beschreibung**

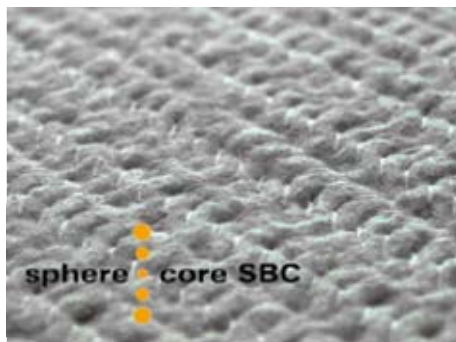
Ein Polyesterfasermaterial, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird. Sehr elastisch und gut drapierbar im nassen Zustand. Vergleichbar mit Coremat, Upica etc.

Art.Nr.	Ausführung
143.150	1 mm Dicke / Rolle mit 100 m <sup>2</sup>
136.284	2 mm Dicke / Rolle mit 70 m <sup>2</sup>
136.854	3 mm Dicke / Rolle mit 50 m <sup>2</sup>
136.285	4 mm Dicke / Rolle mit 40 m <sup>2</sup>
136.855	5 mm Dicke / Rolle mit 35 m <sup>2</sup>





## sphere.core SBC



### → Beschreibung

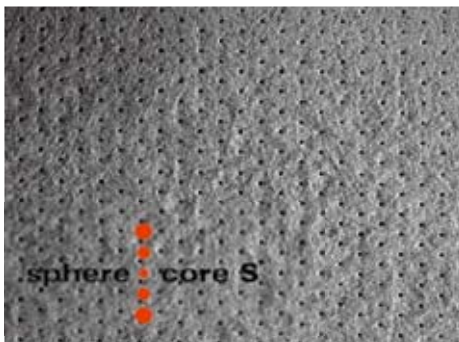
Ein vorkomprimiertes, vernähtes Glasfasermaterial, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird. Besonders geeignet für nass-in-nass Verfahren zur Herstellung von stabilen und gleichzeitig leichten, homogenen Laminaten. Die hervorragenden Eigenschaften resultieren aus der vollständigen Durchtränkung mit ca. 40 Vol. % des gleichen Harzes mit dem auch die Decklagen laminiert werden.

### → Einsatzgebiet

Dieser laminierebare Sandwichwerkstoff ersetzt Balsaholz, PVC-Schaum und andere Kernmaterialien, hat aber den Vorteil, sich der Form 3-dimensional anzupassen.

Art.Nr.	Ausführung
143.147	6 mm Dicke / Rolle mit 40m <sup>2</sup>
143.148	8 mm Dicke / Rolle mit 35m <sup>2</sup>
143.149	10 mm Dicke / Rolle mit 30m <sup>2</sup>

## sphere.core S

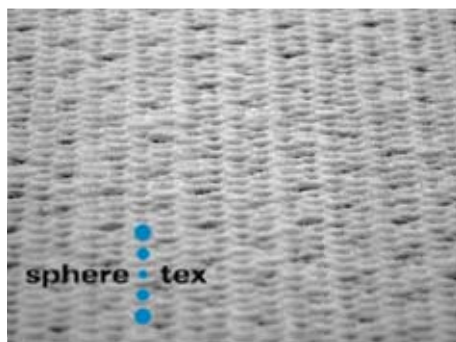


### → Beschreibung

Ein Glasfasermaterial, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird. Ideal für nass-in-nass Laminare. Wegen geringer Harzaufnahme und geringem Gewicht besonders geeignet für Produkte mit dünnen Wandungen. Ausgezeichnete Printblock-Eigenschaft und Laminathomogenität. Höhere Biegesteifigkeit und Zugfestigkeit als Material auf Polyesterbasis.

Art.Nr.	Ausführung
144.925	1 mm Dicke Rolle mit 100 m <sup>2</sup>
143.802	2 mm Dicke Rolle mit 70 m <sup>2</sup>
144.926	3 mm Dicke Rolle mit 50 m <sup>2</sup>
144.927	4 mm Dicke Rolle mit 40 m <sup>2</sup>
144.928	5 mm Dicke Rolle mit 35 m <sup>2</sup>

## sphere.tex / sphere.tex SN



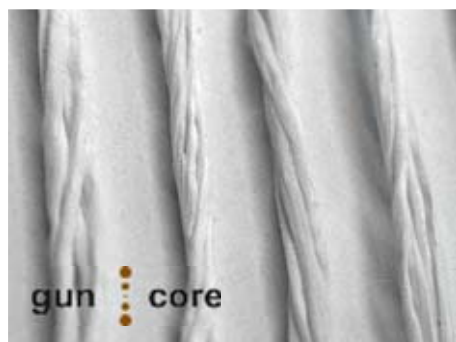
### → Beschreibung

Ein aus E-Glasfasern bestehendes Gewebe, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird. Aufgrund guter Drapierfähigkeit, geringer Harzaufnahme und hohen Festigkeitseigenschaften bei gleichzeitig geringem Gewicht, ist es hervorragend geeignet für High-tech GFK-Produkte auch in Kombination mit Carbon und Aramidfaser.

Die SN-Qualität wird zusätzlich mechanisch nachbearbeitet, wodurch das Material flexibler wird und eine bessere Drapierfähigkeit erhält.

Art.Nr.	Ausführung
143.153	sn 3,0 300g / 63 m <sup>2</sup>
143.152	2,0 170g / 88 m <sup>2</sup>

## guncore



### → Beschreibung

Dieser Roving ist assembliert aus mehreren Strängen volumisiertem E-Glasgarn. Eine Verarbeitung ist mit üblichen Spritzfasermaschinen oder Schneidegeräten möglich. Es ermöglicht die nass-in-nass-Herstellung von GFK-Teilen mit den Eigenschaften eines leichten Sandwichlaminates und der perfekten Homogenität von massiven Laminaten. Die Dicke des Kerns kann flexibel angepasst werden.

Art.Nr.	Ausführung
143.158	2 kg Rolle

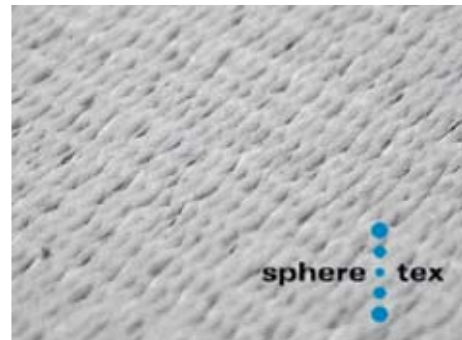


## Komplex sphere.tex-Matte

→ **Beschreibung**

Ein aus E-Glasfasern bestehendes Gewebe, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird. Aufgrund guter Drapierfähigkeit, geringer Harzaufnahme und hohen Festigkeitseigenschaften bei gleichzeitig geringem Gewicht, ist es hervorragend geeignet für High-tech GFK-Produkte auch in Kombination mit Carbon und Aramidfaser. Das Material ist mit einer Matte (150-600 g/m<sup>2</sup>) vernäht.

Art.Nr.	Ausführung
143.154	2 mm Dicke 300 g / 88 m <sup>2</sup>
143.155	2 mm Dicke 450 g / 88 m <sup>2</sup>



## SCHNITTGLAS

### geschnittene Glasseide

→ **Beschreibung**

Glasfasern mit Silanschlichte auf 3 mm Länge geschnitten.

Art.Nr.	Ausführung
125.317	3 mm Faserlänge / 10,0 kg
143.662	3 mm Faserlänge / 20,0 kg



## ABREISSGEWEBE

### Abreissgewebe

Rollenware

→ **Beschreibung**

Polyamid-Gewebe, das vom Polyester- und Epoxid-Laminat wieder entfernt werden kann und eine für Verklebungen geeignete Rauigkeit ergibt.

→ **Einsatzgebiet**

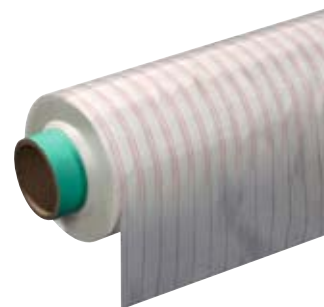
Das Gewebe wird als erste oder letzte Schicht in das Laminat eingebracht und erst kurz vor dem Verkleben des ausgehärteten Laminats mit anderen Teilen abgezogen.

Das Abreissgewebe ergibt eine gleichmäßig raue Oberfläche und erübrigt das Anschleifen von Klebeflächen vor dem Weiterlaminieren.

→ **Charakteristik**

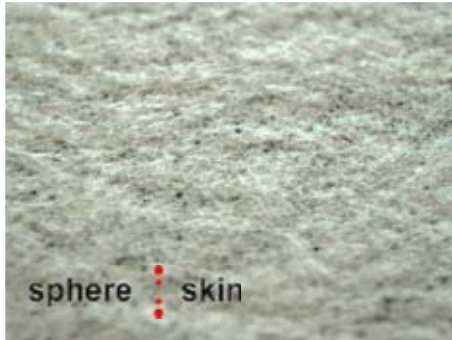
Rollebreite: 160 cm

Art.Nr.	Ausführung
125.329	PAG90 ROT / Rolle mit ca. 200 lfm



## OBERFLÄCHENVLIES

## sphere.skin

→ **Beschreibung**

Ist ein Glasfasermaterial, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird. Ideal als Oberflächenmaterial im Laminat aufgrund von geringer Harzaufnahme und geringem Gewicht. Die perfekte Oberfläche ist verbunden mit einer guten Laminathomogenität und guten mechanischen Festigkeiten. Überlappungen oder Reißen des Materials verschlechtern die Oberfläche des Laminates nicht. Es wird nach Gelcoat / Barrier Coat oder vorlaminiertes Glasmatte trocken aufgelegt und im IP-Verfahren mit Harz durchtränkt.

Art.Nr.	Ausführung
143.157	1,3mm Dicke / Rolle mit 100 m <sup>2</sup>

## Oberflächenmatte 30g

→ **Beschreibung**

Besonders feinfädiges C-Glas-Vlies mit in Styrol löslicher Bindung. Das C-Glas besitzt eine verbesserte Chemiekalienbeständigkeit und ist mit einer Fadenausrüstung auf Silan-Basis versehen.

→ **Einsatzgebiet**

Verarbeitung im Press-, Hand- und in den Niederdruckverfahren zur optischen und chemischen Verbesserung der Oberfläche (Chemie-Schutzschicht) mit Polyester-, Epoxid- und Vinylesterharzen vornehmlich bei einseitig gewölbten Bauteilen.

→ **Charakteristik**

Rollenbreite: 1m

Art.Nr.	Ausführung
125.382	1 m <sup>2</sup>
125.275	10 m <sup>2</sup>
125.361	Rolle mit 300 m <sup>2</sup>

## SYNTHETIKVLIES

Synthetik-Vlies PAN 22 g/m<sup>2</sup>→ **Beschreibung**

Das Synthetik-Vlies ist ein synthetisches Oberflächenvlies zur Herstellung von Chemieschutzschichten in Gestalt einer extrem harzreichen Schicht. Die Polyacrylnitril- (PAN-) Fasern werden von einem gut in Styrol löslichen Binder fixiert. Eingesetzt wird dieses Vlies mit Polyester- und Vinylesterharzen vor allem dort, wo aufgrund hoher Chemiekalienbelastung besondere Schutzschichten vorgeschrieben sind.

→ **Einsatzgebiet**

Rollenbreite: 910 mm  
Verbrauch: ca. 0,2 kg/m<sup>2</sup>

Art.Nr.	Ausführung
125.333	22 g/m <sup>2</sup> / Rolle mit 227 m <sup>2</sup>

**Flexitop-Vlies****→ Beschreibung**

Flexitop-Vlies dient zur Verstärkung und zur Schichtdickenkontrolle von Dachbeschichtungen mit dem Flexitop-Polyesterharz. Das Material ist hochelastisch und gut tränkbar.

**→ Charakteristik**

Flächengewicht: 110 g/m<sup>2</sup>

Breite: 105 cm (für 1 m Verlegebreite + 5 cm Überlappung)

Art.Nr.	Ausführung
125.378	1m <sup>2</sup> Stück
125.274	5m <sup>2</sup> Stück
125.273	10m <sup>2</sup> Stück
125.379	Rolle mit 52,5 m <sup>2</sup>
125.380	Rolle mit 157,5 m <sup>2</sup>









**:: POLYURETHAN**



# :: POLYURETHAN

Duroplastische Polyurethane (PU) werden in Form von ein- und zweikomponentigen Beschichtungs- und Vergussmassen eingesetzt. Die zweikomponentigen Vergussmassen und Schäumen sind in ihren mechanischen Eigenschaften wie Elastizität, Oberflächenhärte und Weiterreißfestigkeit in starkem Maße variierbar. Die Schäume sind weich bis hart bei Raumgewichten bis 400 kg/m<sup>3</sup>.

## **EIGENSCHAFTEN**

## **VERARBEITUNG**

## **ANWENDUNG**

Die Wetterbeständigkeit der Polyurethane ist gut, wobei eine leichte Vergilbung bei den meisten Produkten zu berücksichtigen ist. Die chemische Beständigkeit ist gegenüber vielen handelsüblichen Chemikalien gegeben, doch sollte sie am jeweiligen Produkt unter den entsprechenden Bedingungen getestet werden. Polyurethane sind jedoch unter anderem gegen folgende Chemikalien nicht beständig: Aceton, viele organische Säuren (Essigsäure), Ammoniak, Methanol, höherkonzentrierte Mineralsäuren (Salpeter-, Schwefel-, Salz-, Phosphorsäure).

Einkomponentige Beschichtungen verfügen über ein sehr gutes Haftvermögen, eine hohe Abriebfestigkeit und eine gute Zähigkeit. Das meistens lösungsmittelhaltige Material wird als Lack oder Grundierung aufgerollt, bzw. gespritzt. Nach dem Abdampfen des Lösungsmittels kommt es über eine Reaktion mit Wasser (in Form von Luft- oder Untergrundfeuchte) zu einer duroplastischen Vernetzung. 1-Komponenten-Material wird als Betonimprägnierung oder als Haftvermittler für Glasfaserkunststoffe auf Holz, mineralischen Werkstoffen, Stahlblech u. a. eingesetzt. Auf diesen Stoffen wird es auch als Anstrich verwendet. Pigmentierte Qualitäten haben eine gute Verschleißfestigkeit und chemische Beständigkeit als Bodenanstich in Lager- und Fertigungshallen, in Werkstätten, Garagen und Hobbyräumen und im landwirtschaftlichen Bereich als Betonschutz für Futtertische und Fahrsilos.

Zweikomponentige Beschichtungen sind in ihren mechanischen Eigenschaften von der A-Komponente her und durch Zugabe von Füllmitteln variierbar. In dieser Form wird der Werkstoff als Verguss- oder Beschichtungsmasse von Hand oder maschinell verarbeitet. Die Massen zeigen einen langsamen Viskositätsanstieg. Zweikomponentige Massen werden im Gießverfahren zu Matrizen oder Kernen für die Betonindustrie verarbeitet und im Elektronikbereich verwendet sowie als Formkörper im technischen Bereich eingesetzt. Als Dickbeschichtung schützen sie Metalle vor Abrieb und Korrosion und Schäume (auch Polystyrol) vor mechanischen und chemischen Einflüssen.



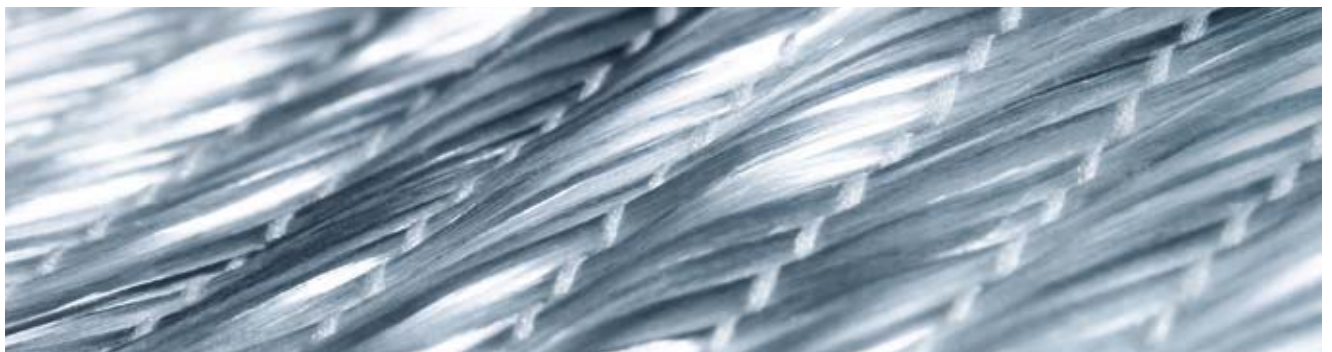
1-Komponenten-Schäume werden in der Praxis mit Fertigräumgewichten von 22 bis 30 kg/m<sup>3</sup> ausgerüstet. Sie können Scherkräfte bis zu 1 kg/cm<sup>2</sup> aufnehmen, werden ausschließlich in Druckflaschen angeboten und vernetzen in Gegenwart von Feuchtigkeit (wie die flüssigen 1-Komponenten-Beschichtungsmassen). 1-Komponenten-Schäume werden als Baustoff der Klasse B2 nach DIN 4102 überwiegend für die Montage von Türzargen und für Dichtaufgaben im Fensterbereich verwendet.

2-Komponenten-Schäume erreichen Becher-Raumgewichte von 10 kg/m<sup>3</sup> (Verpackungsschaum) bis zu 700 kg/m<sup>3</sup>. Entsprechend unterschiedlich sind ihre Eigenschaften. Sie werden als Gießschaum von Hand oder maschinell vermischt und in eine Form (Hohlraum) eingebracht. Ortschäume werden ausschließlich maschinell auf die damit auszurüstende (zu isolierende) Fläche aufgespritzt (Spritzschäume). Schäume mit Raumgewichten bis 20 kg/m<sup>3</sup> werden für Verpackungen und im Isolationsbereich verwendet.

Hartschäume mit 40 bis 60 kg/m<sup>3</sup> erfüllen Isolationsaufgaben (Wärme-/Kälte- und Schallisolation) und dienen als Auftriebskörper im Boot und bei Schwimmstegen. Im Karosseriebau findet man Plattenware als Sandwich- Kernmaterial für GFK- oder Alu-Paneele. Als Spritzschaum mit mindestens 39 kg/m<sup>3</sup> sind sie in B2-Ausführung für das Bauwesen einsetzbar. Harte Schäume ab 60 kg/m<sup>3</sup> sind begehrbar und werden im Dachbereich (nur bauartzugelassene Systeme) und als Füllung für Schwimmkörper verwendet.

Aus Hartschäumen ab 75 kg/m<sup>3</sup> (speziell Strukturschaum) können selbsttragende Kleinteile, Klappen und Modellteile gefertigt werden. Schäume ab 200 kg/m<sup>3</sup> sind nagel- und schraubbar und finden im Orthopädiebereich Verwendung.

Weichschäume sind über ihr Raumgewicht auf eine gewünschte Stauchhärte einstellbar. Sie werden im Polstermöbelbereich und der Automobilindustrie (Sitzpolster) und für Anbauteile (Armlehnen) als Strukturschaumteil verwendet. Aufgrund der sehr kurzen Startzeiten sind Weichschäume ausschließlich maschinell verarbeitbar.





## SCHÄUME

## Typ II B-Komponente

→ **Beschreibung**

Typ II enthält Diphenylmethan-4,4-Diisocyanat (MDI) und wird zur Vernetzung von 2-komponentigen Polyurethan-Schäumen und -Massen eingesetzt. Das vorgegebene Mischungsverhältnis auf der entsprechenden A-Komponente ist unbedingt einzuhalten, um die beschriebenen Produkteigenschaften zu erreichen und freie Isocyanat- oder Polyolanteile im Endprodukt zu verhindern.

→ **Einsatzgebiet**

Zur Vernetzung von:

- \* 2-Komponenten-Polyurethanschäumen
- Unizell-Schaum HR-AT; H40 B2; HR77-AT
- Strukturschaum H50-AT; H75-AT; H200-AT; H400-AT
- \* 2-Komponenten-Polyurethanmassen
- Elastocoat C6770/1
- Elastocoat C6781
- Elastocoat C6782
- Flexovoss K14

→ **Charakteristik**

Farbe: bräunlich

Art.Nr.	Ausführung
126.309	1,0 kg
126.310	5,0 kg
126.311	10,0 kg
126.313	200,0 kg

## HR-AT

Unizell-Schaum

→ **Beschreibung**

HR-AT ist ein zumindest 91 % geschlossenporiger 2-Komponenten-Hartschaum auf Polyurethanbasis. Der Schaum hat ein Becher-Raumgewicht von ca. 50 kg/m<sup>3</sup>. Durch seine lange Reaktionszeit ist er auch manuell - sogar in größeren Ansätzen bis ca. 10 kg - gut verarbeitbar. Bei maschineller Verschäumung vermindern sich Raumgewicht und Startzeit. HR-AT wird mit Typ II B-Komponente verarbeitet und ist beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser.

→ **Einsatzgebiet**

Harte, geschlossenporige Schaumkörper und Füllungen als:

- Wärme-/Kälte-Dämmschichten
- Tiefkühlisolation
- Auftriebskammern in Booten
- Füllungen von kleinen Bojen und Rettungsringen (Unsinkbarkeit)
- Sandwichkerne
- Geräuschminderung

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 50 g/l

Startzeit: ca. 37 Sekunden

Mischungsverh.: 100 : 145 Gew.-Teile

Farbe: gelb

Art.Nr.	Ausführung
126.338	0,7 kg
126.341	3,5 kg
126.342	10,0 kg

**HR77-AT**  
Unizell-Schaum

→ **Beschreibung**

HR77-AT ist ein geschlossporiger 2-Komponenten-Hartschaum auf Polyurethanbasis, der sich durch besondere Feinporigkeit in der Schaumstruktur und sehr gute Kriechfähigkeit auszeichnet. Der Schaum hat ein Becher-Raumgewicht von ca. 75 kg/m<sup>3</sup>. Durch seine lange Reaktionszeit kann er auch im Handansatz problemlos verarbeitet werden. Bei maschineller Verschäumung vermindern sich Raumgewicht und Startzeit. HR77-AT wird mit der B-Komponente Typ II aufgeschäumt und ist beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen und Wasser.

→ **Einsatzgebiet**

Füllungen und Formteile ohne Hautbildung für:

- Hohlraumfüllungen
- Füllkörper für Tierpräparationen
- Ausstellung von Sandwichkonstruktionen
- Rohlinge im Modellbau

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 75-80 g/l  
Startzeit: ca. 40 Sekunden  
Mischungsverh.: 100 : 145 Gew.-Teile  
Farbe: gelblich



Art.Nr.	Ausführung
126.327	0,7 kg
126.328	3,5 kg
126.329	10,0 kg
126.330	200,0 kg

**H50-AT**  
Strukturschaum

→ **Beschreibung**

H50-AT ist ein relativ leichter, geschlossporiger, bei Verschäumung in Formen an der Oberfläche mit einer porenlosen Haut aushärtender 2-Komponenten-Hartschaum. Er wird durch ein Treibmittel aufgeschäumt und besitzt ein Becher-Raumgewicht von ca. 50 kg/m<sup>3</sup>. Aufgrund seiner langen Startzeit kann dieser Schaum auch im Handansatz sehr gut verarbeitet werden. Bei maschineller Verarbeitung vermindern sich Raumgewicht und Startzeit, bei Verschäumungen in geschlossenen Formen führt eine Vergrößerung der Schussmenge zu einer Erhöhung des Raumgewichtes und des Druckes auf die Formwände. H50-AT wird mit B-Komponente Typ II aufgeschäumt und ist gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser beständig.

→ **Einsatzgebiet**

Herstellung harter und gut bearbeitbarer Formteile mit porenloser Haut:

- Modellbauteile
- Dekorationsteile
- Füllkörper
- Feinwerkteile
- Entwurfsmodelle

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 50 g/l  
Startzeit: ca. 40 Sekunden  
Mischungsverh.: 100 : 150 Gew.-Teile  
Farbe: gelblich



Art.Nr.	Ausführung
126.324	10,0 kg
126.325	200,0 kg

**H75-AT**

Strukturschaum

**→ Beschreibung**

H75-AT ist ein geschlossenenporiger, bei Verschäumung in Formen an der Oberfläche mit einer porenlosen Haut aushärtender 2-Komponenten-Hartschaum. Er besitzt ein Becher-Raumgewicht von ca. 75 kg/m<sup>3</sup>. H75-AT wird mit B-Komponente Typ II aufgeschäumt und ist gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser beständig. Aufgrund seiner langen Startzeit kann dieser Schaum auch im Handansatz sehr gut verarbeitet werden. Bei maschineller Verarbeitung vermindern sich Raumgewicht und Startzeit, bei Verschäumung in geschlossenen Formen führt eine Vergrößerung der Schussmenge zu einer Erhöhung des Raumgewichtes und des Druckes auf die Formenwände.

**→ Einsatzgebiet**

Herstellung harter und gut bearbeitbarer Formteile mit porenloser Haut:

- Deckel
- Schalen
- Reliefs
- Figuren
- Dekorationsteile
- Modellbau

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 75 g/l

Startzeit: ca. 60 Sekunden

Mischungsverh.: 100 : 145 Gew.-Teile

Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
126.315	0,7 kg
126.316	3,5 kg
126.302	10,0 kg
126.322	200,0 kg

**H200-AT**

Strukturschaum

**→ Beschreibung**

H200-AT ist ein geschlossenenporiger, bei Verschäumung in Formen an der Oberfläche mit einer porenlosen Haut aushärtender 2-Komponenten-Hartschaum. Er besitzt ein Becher-Raumgewicht von ca. 200 kg/m<sup>3</sup> und ergibt Körper mit sehr guter mechanischer Festigkeit. H200-AT wird mit B-Komponente Typ II aufgeschäumt und ist gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser beständig. Aufgrund seiner langen Startzeit und seines Mischungsverhältnisses kann dieser Schaum auch im Handansatz problemlos verarbeitet werden. Bei maschineller Verschäumung vermindern sich Raumgewicht und Startzeit, bei Verschäumung in geschlossenen Formen führt eine Vergrößerung der Schussmenge zu einer Erhöhung des Raumgewichtes und des Druckes auf die Formenwände.

**→ Einsatzgebiet**

Herstellung stärker beanspruchter Formteile mit porenloser Haut:

- Klappen
- Türen
- Sesselschalen
- Gehäuse für Maschinen- und Apparatebau
- Karosserieteile
- Modellbau

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 200 g/l

Startzeit: ca. 65 Sekunden

Mischungsverh.: 100 : 100 Gew.-Teile

Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
126.339	1,0 kg
126.340	10,0 kg
126.323	200,0 kg

**H400-AT**  
Strukturschaum

→ **Beschreibung**

H400-AT ist ein geschlossporiger, bei Verschäumung in Formen an der Oberfläche mit einer porenlosen Haut aushärtender 2-Komponenten-Hartschaum. Er besitzt ein Becher-Raumgewicht von ca. 400 kg/m<sup>3</sup> und ergibt Körper mit sehr guter mechanischer Festigkeit. H400-AT wird mit B-Komponente Typ II aufgeschäumt und ist gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser beständig. Aufgrund seiner langen Startzeit und seines Mischungsverhältnisses kann dieser Schaum auch im Handansatz problemlos verarbeitet werden. Bei maschineller Verschäumung vermindern sich Raumgewicht und Startzeit, bei Verschäumung in geschlossenen Formen führt eine Vergrößerung der Schussmenge zu einer Erhöhung des Raumgewichtes und des Druckes auf die Formwände.



→ **Einsatzgebiet**

Herstellung sehr stark beanspruchbarer und mechanisch bearbeitbarer Formteile mit porenloser Haut:

- Orthopädie-Teile
- Türen
- Hocker
- Sesselschalen
- Gehäuse für den Apparatebau

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 400 g/l  
Startzeit: ca. 70 Sekunden  
Mischungsverh.: 100 : 100 Gew.-Teile  
Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
126.364	1,0 kg
126.365	10,0 kg
126.295	200,0 kg

**H 40 B2**  
Unizell-Schaum

→ **Beschreibung**

H 40 B2 ist ein geschlossporiger 2-Komponenten-Polyurethanschaum zum Füllen von Hohlräumen und zum Herstellen von großformatigen Verbundelementen. Die Dämmstärken liegen bei 20-170 mm. Der Schaum entspricht der Brandschutzklasse B2 (normal entflammbar) nach DIN 4102 und kann daher im Hochbaubereich verwendet werden. H 40 B2 wird mit der B-Komponente Typ II gehärtet.



→ **Einsatzgebiet**

Geschlossporige Schaumkörper und Füllungen als:

- Wärme-/Kälteämmschicht
- Tiefkühlisolation
- Geräuschminderung
- Hohlraumfüllungen
- Großformatige Verbundelemente

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 39 g/l  
Startzeit: ca. 24 Sekunden  
Mischungsverh.: 100 : 135 Gew.-Teile  
Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
139.856	5,0 kg
139.855	200,0 kg

## Isovooss-Schüttelschaum HR-AT



### → Beschreibung

Die Isovooss-Packung enthält im richtigen Mischungsverhältnis dosierte Mengen A- und B-Komponente des Schaumes Unizell HR-AT. Die Flasche der B-Komponente ist von ihrer Größe her so ausgelegt, dass die zugegebene A-Komponente darin durch Schütteln qualitativ einwandfrei, schnell und sicher mit der B-Komponente vermischt werden kann. Über die mitgelieferte Spritzdüse ist ein Einspritzen der Mischung auch über Kopf möglich. Es sind zwei Packungsgrößen lieferbar.

### → Einsatzgebiet

- Hohlraumauschäumung im Karosserie- und Maschinenbau
- Wärmeisolation
- Tiefkühlisolation
- Rohlinge für Dekorationen und Modellteile
- Auftriebskörper in Booten
- Herstellung von Leichtbauelementen (Sandwichkonstruktionen)

### → Charakteristik

Expansion: 1 : 20  
 Startzeit: 37 Sekunden  
 Steigzeit: 210 Sekunden

Art.Nr.	Ausführung
126.332	150 g
126.336	600 g

## WR-AT

Unizell-Schaum



### → Beschreibung

WR-AT ist ein elastischer 2-Komponenten-Weichschaum auf Polyurethanbasis. Der offenporige Schaum härtet ohne Hautbildung mit einem Becherraumgewicht von ca. 55 kg/m<sup>3</sup> und wird aufgrund seiner kurzen Reaktionszeit fast ausschließlich maschinell verarbeitet. WR-AT wird mit WR-AT B-Komponente aufgeschäumt und ist gegen verdünnte Säuren und Laugen beständig.

Abgabe nur an gewerbliche Verarbeiter. Die B-Komponente enthält Toluylendiisocyanat (TDI).

### → Einsatzgebiet

Verbrauch: ca. 55 g/l  
 Startzeit: ca. 14 Sekunden  
 Mischungsverh.: 100 : 56 Gew.-Teile  
 Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
126.282	A-Komp. / 200,0 kg
126.283	B-Komp. / 250,0 kg

**ZR-AT**  
Unizell-Schaum

→ **Beschreibung**

ZR-AT ist ein zähelastischer, offenporiger 2-Komponenten-Weichschaum. Der Schaum hat ein Becher-Raumgewicht von ca. 60 kg/m<sup>3</sup> und wird aufgrund seiner kurzen Reaktionszeit fast ausschließlich maschinell verarbeitet. ZR-AT wird mit der ZR-AT B-Komponente aufgeschäumt und ist gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser beständig. Abgabe nur an gewerbliche Verarbeiter. Die B-Komponente enthält Toluylendiisocyanat (TDI).

→ **Einsatzgebiet**

- Zähelastischer Körper mit höherer Stauchhärte:
- Elastische Formteile (ohne Haut)
  - Härtere, strapazierfähige Schaumteile in der Polsterindustrie
  - Schallisolation
  - Stoßdämpferelemente

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 60 g/l  
Startzeit: ca. 10 Sekunden  
Mischungsverh.: 100 : 150 Gew.-Teile  
Farbe: gelblich

→ **Verarbeitung**

ACHTUNG! GIFTIG - Dieses Produkt ist ausschließlich für die gewerbliche Verarbeitung bestimmt.



Art.Nr.	Ausführung
126.319	A-Komp. / 200,0 kg
126.320	B-Komp. / 200,0 kg

MASSIVSYSTEME - GIESSYSTEME

**Typ II B-Komponente**

→ **Beschreibung**

Typ II enthält Diphenylmethan-4,4-Diisocyanat (MDI) und wird zur Vernetzung von 2-komponentigen Polyurethan-Schäumen und -Massen eingesetzt. Das vorgegebene Mischungsverhältnis auf der entsprechenden A-Komponente ist unbedingt einzuhalten, um die beschriebenen Produkteigenschaften zu erreichen und freie Isocyanat- oder Polyolanteile im Endprodukt zu verhindern.

→ **Einsatzgebiet**

- Zur Vernetzung von:
- \* 2-Komponenten-Polyurethanschäumen
  - Unizell-Schaum HR-AT; H40 B2; HR77-AT
  - Strukturschaum H50-AT; H75-AT; H200-AT; H400-AT
  - \* 2-Komponenten-Polyurethanmassen
  - Elastocoat C6770/1
  - Elastocoat C6781
  - Elastocoat C6782
  - Flexovoss K14

→ **Charakteristik**

Farbe: bräunlich



Art.Nr.	Ausführung
126.309	1,0 kg
126.310	5,0 kg
126.311	10,0 kg
126.313	200,0 kg

## Flexovoss K6S & K6T



### → Beschreibung

K6 ist ein zweikomponentiges, selbstverlaufendes (S) bzw. thixotropes (T) Produkt. Es ist im ausgehärteten Zustand elastisch (65 % Bruchdehnung), gut beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen, Wasser und weichmacherfrei. K6 härtet mit B-Komponente K6 S-T-H bei niedrigem Schrumpf aus und ist ausgehärtet bis zu -20 °C einsetzbar.

### → Einsatzgebiet

Zähelastischer Verguss  
- elektronischer Schaltungen  
- von Maschinenteilen

Beschichtungen von

- Polystyrol- und PUR-Schäumen
- Holz (mit Haftvermittler G4)
- Metall (mit Haftvermittler G4)
- Beton (mit Haftvermittler G4)
- Thermoplasten (eingeschränkt)
- GFK
- Fußbodenbeschichtung (auch für Gussasphalt)

Zähelastische Formen für

- Fertigbeton-Teile
- Beton-Matrizen

### → Charakteristik

Spez.-Gew.: 1,5 kg/l  
Topfzeit: ca. 30 Minuten  
Mischungsverh.: 100 : 25 Gew.-Teile  
Farbe: grau

### → Verarbeitung

Das Material kann mit Pinsel, Fellroller oder - unter Atemschutz - mit einer Spritzpistole (nur K6S) verarbeitet werden.

Art.Nr.	Ausführung
126.440	K6-S / 1,0 kg inkl. Härter
126.442	K6-S / 5,0 kg inkl. Härter
126.446	K6-S / 30,0 kg inkl. Härter
126.455	K6-T / 1,0 kg inkl. Härter
126.457	K6-T / 5,0 kg inkl. Härter
126.461	K6-T / 30,0 kg inkl. Härter

## Flexovoss K6H



### → Beschreibung

K6H ist ein zweikomponentiges, thixotropes Produkt. Es härtet schrumpffarm aus, besitzt eine erhöhte Chemikalienbeständigkeit (Heizöl, Diesel) und ist weichmacherfrei. Es wird mit der B-Komponente K6 S-T-H gehärtet und mit Pinsel oder Fellroller aufgetragen.

### → Einsatzgebiet

Beschichtung von Auffangwannen, sowie als zusätzliche Innenbeschichtung von Diesel- und Heizöltanks. (Bei Anlagen ab 6 bzw. 10 m<sup>3</sup> sind die landesrechtlichen Regelungen zur Ausführung zu beachten). Beschichtungen auf Holz und Beton (unter Einbeziehung einer Feuchtigkeitssperschicht, wie z.B. G4), Polyurethan- und Polystyrol-Schaum.

### → Charakteristik

Verbrauch: 1,6 kg/m<sup>2</sup> für 2 Aufträge  
Topfzeit: ca. 120 Minuten  
Mischungsverh.: 100 : 25 Gew.-Teile  
Farbe: grau

Art.Nr.	Ausführung
126.434	1,0 kg inkl. Härter
126.436	5,0 kg inkl. Härter
126.438	30,0 kg inkl. Härter



## Flexovoss K7

**→ Beschreibung**

K7 ist ein zweikomponentiges, selbstverlaufendes, schlagzähes Produkt mit zähharter Oberfläche. Dieses weichmacherfreie Produkt hat eine hohe Abriebfestigkeit und ist beständig gegen verdünnte Laugen und Säuren, gegen Wasser und Mineralöl. K7 wird mit K7 B-Komponente gehärtet und bei Beschichtungen mit Pinsel oder Fellroller aufgetragen.

**→ Einsatzgebiet**

Hochabriebfeste Körper als Kernmodelle für den Sandguss.

Beschichtungen von:

- Metall (mit Haftvermittler G4)
- Holz (mit Haftvermittler G4)
- Beton (mit Haftvermittler G4)
- Polystyrolschaum

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 1,8 kg/l

Topfzeit: ca. 30 Minuten

Mischungsverh.: 100 : 20 Gew.-Teile

Farbe: rotbraun



Art.Nr.	Ausführung
126.477	1,0 kg inkl. Härter
126.480	5,0 kg inkl. Härter
126.483	30,0 kg inkl. Härter

## Flexovoss K9 N

**→ Beschreibung**

K9 N ist eine dauerelastische (ca. 100 % Reißdehnung), niedrugschrumpfende, zweikomponentige Vergussmasse, die Weichmacher enthält. Sie wird mit K9 N B-Komponente gehärtet und ist gegen verdünnte Säuren und Laugen sowie Wasser beständig.

**→ Einsatzgebiet**

Elastische Matrizen und Formen für:

- Sichtbetonschalung
- Betonfiguren
- Gießlinge aus Polyurethan

**→ Charakteristik**

Spez.-Gew.: 1,4 kg/l

Topfzeit: ca. 50 Minuten

Mischungsverh.: 100 : 11 Gew.-Teile

Farbe: grau



Art.Nr.	Ausführung
126.502	1,0 kg inkl. Härter
126.491	10,0 kg inkl. Härter
126.494	30,0 kg inkl. Härter

## Flexovoss K14 LA



### → Beschreibung

Flexovoss K14 LA ist ein lösungsmittelfreies Vergussharz auf Polyurethan-Basis. Es enthält Leichtfüllstoffe, durch die Bearbeitungseigenschaften wie bei Hartholz entstehen. Das Material wird mit der B-Komponenten Typ II gehärtet.

Flexovoss K14 LA kann durch Zugabe von PU-Beschleunigern eingestellt werden, dass sich kürzere Verarbeitungs-, Härtings- und Entformungszeiten ergeben.

### → Einsatzgebiet

K14 LA wird zur Herstellung mittelgroßer Formteile in Serienproduktion sowie für Verguss von Bauteilen mit geringem Gewicht eingesetzt.

### → Charakteristik

Verarbeitungszeit: ca. 40 Minuten  
 Spez.Gewicht: A-Komp. 0,8 kg/l; B-Komp. 1,22 kg/l  
 Mischungsverh.: 100 : 50 Gew.-Teile  
 Härtung mit: Typ II  
 Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
144.508	5,0 kg

## Elastocoat C 6698/70



### → Beschreibung

C 6698/70 ist ein 2-Komponenten-Polyurethan-Gießharz für Hand- und Maschinenverarbeitung zur Herstellung von Formteilen. Das Produkt ist lösungsmittelfrei und weichmacherfrei. Im ausgehärteten Zustand ist es sehr elastisch (Bruchdehnung ca. 200 %). Im Vergleich zum C 6698/50 ist diese Vergussmasse ein wenig härter und liegt bei Shore A 70. Es ist beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser. C 6698/70 wird mit der B-Komponente C 6698 gehärtet.

### → Einsatzgebiet

Elastische Matrizen und Formen für:

- Sichtbetonteile
- Elastische Formen und Beton-Formteile
- Formteile

### → Charakteristik

Spez.-Gew.: 1,0 kg/l  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Mischungsverh.: 100 : 26 Gew.-Teile  
 Farbe: elfenbein

Art.Nr.	Ausführung
126.425	5,0 kg
126.426	30,0 kg
126.419	200,0 kg

## Elastocoat C 6698

B-Komponente



### → Beschreibung

C 6698 B-Komponente ist ein Prepolymer auf Basis Diphenylmethan-Diisocyanat (MDI) und wird zur Vernetzung der 2-Komponenten-Polyurethanvergussmassen C 6698/50 und C 6698/70 eingesetzt. Das vorgegebene Mischungsverhältnis auf der entsprechenden A-Komponente ist unbedingt einzuhalten, um die beschriebenen Produkteigenschaften zu erreichen und freie Polyanteile im Endprodukt zu verhindern.

Art.Nr.	Ausführung
126.504	1,0 kg
126.505	5,0 kg
126.506	30,0 kg

## Elastocoat C 6770/1

→ **Beschreibung**

C 6770/1 ist ein 2-Komponenten-Polyurethan-Gießsystem. Das Produkt ist lösungsmittel- und weichmacherfrei. Das Produkt zeichnet sich durch eine sehr hohe Härte von ca. Shore D 82 aus. Es ist beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser. C 6770/1 wird mit der B-Komponente Typ II bei Raumtemperatur gehärtet.

→ **Einsatzgebiet**

Sehr harter Verguss von:  
 - elektronischen Bauteilen  
 - harten Formteilen

→ **Charakteristik**

Spez.-Gew.: 1,0 kg/l  
 Topfzeit: ca. 30 Minuten  
 Mischungsverh.: 100 : 90 Gew.-Teile  
 Farbe: ockergelb



Art.Nr.	Ausführung
141.385	5,0 kg
141.386	30,0 kg
141.389	200,0 kg

## Elastocoat C 6781

→ **Beschreibung**

C 6781 ist ein zweikomponentiges Vergussystem auf Polyurethanbasis. Das Produkt ist lösungsmittel- und weichmacherfrei. Im ausgehärteten Zustand ist es dauerelastisch (Bruchdehnung ca. 30 %) und beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser. C 6781 wird mit der B-Komponente Typ II bei Raumtemperatur gehärtet.

→ **Einsatzgebiet**

Zähelastischer Verguss von:  
 - elektronischen Bauteilen  
 - Kleinteilen und Signalgebern im Schienen- und Weichenbereich

→ **Charakteristik**

Spez.-Gew.: 1,75 kg/l  
 Topfzeit: ca. 6 Minuten  
 Mischungsverh.: 100 : 14 Gew.-Teile  
 Farbe: schwarz



Art.Nr.	Ausführung
126.746	5,0 kg
126.747	30,0 kg
126.397	200,0 kg

## Elastocoat C 6782

→ **Beschreibung**

C 6782 ist ein zweikomponentiges, füllstoffhaltiges Vergussystem auf Polyurethanbasis. Das Produkt ist lösungsmittel- und weichmacherfrei. Die mittelviskose Masse zeichnet sich durch eine sehr kurze Topfzeit und gute Verarbeitbarkeit aus. Die hohe Härtungsgeschwindigkeit lässt eine Entformung oft schon innerhalb einer Stunde zu, so dass C 6782 vor allem für Serienfertigungen eingesetzt wird. Das Endprodukt besitzt eine Härte von ca. Shore D 70 und ist beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser. C 6782 wird mit B-Komponente Typ II bei Raumtemperatur gehärtet.

→ **Einsatzgebiet**

- harter Verguss von elektronischen Bauteilen  
 - Herstellung von zäharten Formteilen

→ **Charakteristik**

Spez.-Gew.: 1,2 kg/l  
 Topfzeit: ca. 6 Minuten  
 Mischungsverh.: 100 : 48 Gew.-Teile  
 Farbe: marzipangelb



Art.Nr.	Ausführung
126.744	5,0 kg
126.745	30,0 kg
126.390	200,0 kg

## Elastocoat C 6905



### → Beschreibung

C 6905 ist ein zweikomponentiges, füllstofffreies Vergussystem auf Polyurethanbasis. Das Produkt ist lösungsmittel- und weichmacherfrei. Es entstehen auch im Tieftemperaturbereich bis  $-40^{\circ}\text{C}$  dauerelastische Fertigteile (Bruchdehnung ca. 100 %) mit mittlerer Härte (Shore A 55). Die sehr niedrige Viskosität (ca. 700 mPa.s) ermöglicht den Einsatz auch in engen Hohlräumen. Im ausgehärteten Zustand ist es beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen und gegen Wasser. C 6905 wird mit C 6905 B-Komponente bei Raumtemperatur gehärtet.

### → Einsatzgebiet

Elastische Verklebungen von:

- Polyurethanschäumen
- vielen Kunststoffen (nicht PE o.ä.)
- Holz, Metall (mit G4 Grundierung)

Herstellung flexibler Formen für Abformungen aus:

- Polyurethan und Epoxid
- Produkten in der Keramikindustrie

Herstellung elastischer Formteile

### → Charakteristik

Spez.-Gew.: 1,1 kg/l

Topfzeit: ca. 9 Minuten

Mischungsverh.: 100 : 32 Gew.-Teile

Farbe: cremeweiß

Art.Nr.	Ausführung
126.743	A-Komponente / 5,0 kg
126.742	A-Komponente / 30,0 kg
126.386	A-Komponente / 200,0 kg
126.592	B-Komponente / 1,6 kg
126.593	B-Komponente / 9,6 kg
126.387	B-Komponente / 200,0 kg

## Uniflex-Primer-S



### → Beschreibung

Uniflex-Primer-S verbessert die Haftung von Uniflex-PU auf saugenden Untergründen. Der Primer ist nicht für ölhaltige Hölzer geeignet.

### → Einsatzgebiet

Zur besseren Haftung von Uniflex-PU auf:

- Zement, Mauerwerk, Holz
- saugfähigen Untergründen

### → Charakteristik

Verbrauch: ca. 100 g/m<sup>2</sup>

Trockenzeit: min. 60 Minuten, max. 8 Stunden

Farbton: hellgelb-transparent

Art.Nr.	Ausführung
135.720	120 ml

**Uniflex-PU**  
Kleb- und Dichtmasse

→ **Beschreibung**

Uniflex-PU ist eine einkomponentige, dauerelastische, sehr gut haftende Kleb- und Dichtmasse, die unter Einwirkung der Luftfeuchtigkeit gehärtet wird. Die ausgehärtete Masse ist schleifbar und mit Acryl und 2-Komponenten-Lacken überlackierbar (bei Kunstharzlacken empfehlen wir einen Vorversuch). Uniflex kann auf Metall, Gfk, Holz, Stein und Beton eingesetzt werden. Das Material ist gegen Wasser (auch Meerwasser) sowie schwache Säuren und Laugen langfristig beständig, gegen Treibstoffe und Minealöle dagegen nur zeitlich begrenzt. Bei saugenden Untergründen wird der Uniflex-Primer-S mit verwendet.

→ **Einsatzgebiet**

Dauerelastische Fugenmasse für:

- Boots- und Karosseriebau
- Fugen und Stöße
- Korrosionsschutz auf Schweißnähten

→ **Charakteristik**

Spez.-Gew.: 1,2 g/ml  
Bruchdehnung: ca. 450 %  
Vernetzung: Hautbildung nach 45 Minuten  
Vulkanisation: ca. 3 mm am ersten Tag  
Farbe: weiß, schwarz, grau

Art.Nr.	Ausführung
126.064	weiß / 310 ml
126.065	schwarz / 310 ml
126.066	grau / 310 ml



**Uniflex-MS**  
Spritzbare Nahtabdichtung

→ **Beschreibung**

Uniflex-MS ist eine einkomponentige, lösungsmittelfreie, spritzbare Nahtabdichtungsmasse auf Polyoxypropylenbasis. Das Material ist isocyanatfrei und härtet unter der Einwirkung von Luftfeuchtigkeit aus. Uniflex-MS zeichnet sich durch eine gute Haftung auch auf schwierigen Untergründen wie z.B. Metall, Glas, Zink, Aluminium, Holz, einige Kunststoffflächen, lackierte oder grundierte Flächen sowie mineralische Untergründe aus. Die Abdichtung bleibt elastisch und besitzt eine ausgezeichnete Dauerbeständigkeit gegen Witterungs- und UV-Einflüsse. Uniflex-MS ist salzwasserbelastbar und kann für den Temperaturbereich von - 40°C bis + 80°C eingesetzt werden. Bei Wartezeiten von mehr als 2 Stunden kann es mit einigen Lacksystemen zu Haftungsschwierigkeiten kommen. Bei sehr saugfähigen Untergründen empfehlen wir einen Vorversuch.

→ **Einsatzgebiet**

Elastische Abdichtung und Korrosionsschutz für Nähte im:

- Karosserie-, Fahrzeug- und Containerbau
- Metall-, Klima- und Lüftungsbau
- Maritimer Bereich

→ **Charakteristik**

Spez.-Gew.: 1,35 g/ml  
Vernetzung: Hautbildung nach ca. 35 Minuten  
Farbe: grau

Art.Nr.	Ausführung
125.682	grau / 310 ml



## MASSIVSYSTEME - BESCHICHTUNGSSYSTEME

**G4**

Grundierung

**→ Beschreibung**

G4 ist ein 1-K-Polyurethan, das, nach Abdampfen des Lösungsmittels, chemisch vernetzt. Das Produkt besitzt eine gute Abriebfestigkeit, hohe Chemikalienbeständigkeit (auch im landwirtschaftlichen Bereich) und eine gute Zähigkeit als Bindemittel und als Haftgrund.

**→ Einsatzgebiet**

- Haftgrund für GFK oder PUR auf: Holz, Beton, Stahl u.a.
- Versiegelung bzw. Sperrgrund für: Holz, Beton, Ton, u.a.
- Bindemittel für Kunstharzmörtel und Holzmehl jeweils in dünner Schicht

**→ Charakteristik**

Verbrauch: min. 200 ml/m<sup>2</sup>  
Farbe: bräunlich-transparent

**→ Verarbeitung**

Die Verarbeitung der Flüssigkeit erfolgt mit Pinsel, Fellroller oder Spritzpistole (mit Atemschutz). Für Spritzapplikation und zum besseren Eindringen in den Untergrund kann G4 mit Polyurethan-Verdünnung verdünnt werden.

Art.Nr.	Ausführung
126.406	1,0 l
126.407	5,0 l
126.408	10,0 l
126.409	30,0 l
126.410	200,0 l

**G8 Super****→ Beschreibung**

G8-Super ist eine vergilbungsbeständige und strapazierfähige 1-K-Polyurethan-Klarbeschichtung mit sehr guter Beständigkeit gegen gebräuchliche Chemikalien und Reiniger. Nach dem Abdampfen des Lösungsmittels vernetzt G8-Super chemisch unter Einfluss der Luftfeuchtigkeit.

**→ Einsatzgebiet**

Gut abriebfeste und UV-beständige Klarbeschichtung für:

- Holz
- Beton
- Metall
- Epoxid- und Polyester-Lamine

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 200-300 ml/m<sup>2</sup>  
Farbe: klar

**→ Verarbeitung**

G8-Super wird mit Pinsel, Fellroller oder Spritzpistole (mit Atemschutz) aufgetragen und kann für besseres Eindringen in den Untergrund und besseren Verlauf mit Polyurethan-Verdünnung verdünnt werden.

Art.Nr.	Ausführung
126.421	1,0 l
126.422	5,0 l
126.423	10,0 l
126.424	200,0 l



## Estovoss Standard

### → Beschreibung

Estovoss Standard ist ein 1-Komponenten-Polyurethan-Produkt mit einer guten Abriebfestigkeit und sehr guter Chemikalienbeständigkeit (auch im landwirtschaftlichen Bereich). Es vergilbt schwach unter UV-Licht. Bei Raumtemperatur ist das Material beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen, Wasser, Fett und Öl. Nach Abdampfen des Lösungsmittels kommt es zu einer chemischen Vernetzung durch die Luftfeuchtigkeit.

### → Einsatzgebiet

Gut haftende, zähe und chemisch gut beständige Beschichtung für Beton- und Zementböden im Innenbereich:

- Garagen
- Keller
- Lager- und Fertigungshallen
- Stallungen
- Futtertische
- Güllebehälter

### → Charakteristik

Bedarf: 300-350 ml/m<sup>2</sup> (2 Anstriche)  
Farbe: grau

### → Verarbeitung

Nach der Grundierung mit G4 wird Estovoss Standard mit Pinsel oder Fellroller im Abstand von 6 bis 12 Stunden zweimal dünn aufgetragen.



Art.Nr.	Ausführung
126.375	1,0 l
126.376	5,0 l
126.377	10,0 l
126.378	30,0 kg

## Estovoss Super

### → Beschreibung

Estovoss Super ist eine 1-Komponenten-Polyurethan-Versiegelung mit sehr guter Abriebfestigkeit, UV-Beständigkeit und guter Chemikalienbeständigkeit (auch im landwirtschaftlichen Bereich). Es ist beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen, Fette, Öle und Wasser. Wenn die Lösungsmittel abgedampft sind, kommt es zu einer chemischen Vernetzung unter Einfluss der Luftfeuchtigkeit.

### → Einsatzgebiet

Gut haftende, chemisch gut beständige Beschichtung für den Innen- und Außenbereich:

- Balkone
- Garagen, Keller
- Lager- und Fertigungshallen
- Werkstätten
- Stallungen
- Futtertische
- Güllebehälter

### → Charakteristik

Bedarf: 300-350 ml/m<sup>2</sup> (2 Anstriche)  
Farbe: grau, kieselgrau, (grün, sandgelb ab 400 kg Abnahmemenge)

### → Verarbeitung

Nach der Grundierung G4 wird Estovoss Super mit Pinsel oder Fellroller im Abstand von 6 bis 12 Stunden zweimal dünn aufgetragen.



Art.Nr.	Ausführung
126.367	grau / 1,0 l
126.368	grau / 5,0 l
126.369	grau / 10,0 l
126.370	grau / 30,0 kg
126.371	grün / 5,0 l
126.468	kieselgrau / 5,0 l
126.469	kieselgrau / 30,0 kg
126.513	sandgelb / 5,0 l
126.514	sandgelb / 30,0 kg

## Blue Primer



### → Beschreibung

Blue Primer verbessert die Haftung von BV-2000 auf besonders glatten und nicht saugfähigen Untergründen. Er wird mit einem Lappen hauchdünn aufgetragen.

### → Einsatzgebiet

Verbesserte Haftung für BV-2000 auf:

- glasierten Fliesen
- Preßklinkern
- Glas

### → Charakteristik

Verbrauch: 50 ml/m<sup>2</sup>  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
126.597	0,5 l
126.598	5,0 l

## BV-2000



### → Beschreibung

BV-2000 ist eine transparente, verarbeitungsfertige, lösungsmittelhaltige 1-Komponenten-PUR-Beschichtung für mineralische Untergründe, die mit Feuchtigkeit aushärtet. Sie bildet einen nahtlosen, elastischen Film, der über eine hohe Weiterreißfestigkeit, eine gute UV-Beständigkeit und Wasserdichtigkeit verfügt und wasserdampfdurchlässig ist.

### → Einsatzgebiet

Beschichtungen von:

- Terrassen mit Fliesen
- Balkonen mit Fliesen

Achtung: BV-2000 soll nicht in Innenräumen verwendet werden.

### → Charakteristik

Verbrauch: mind. 1,0 l/m<sup>2</sup> bei 2 Anstrichen  
Farbe: transparent

### → Verarbeitung

Zur Haftverbesserung Blue Primer verwenden. Um die Rutschfestigkeit (besonders bei Nässe und Schnee) zu verbessern, wird dem 2. Anstrich Rutschfestgranulat R1 zugegeben. Eine Verbesserung der Verlaufseigenschaften wird durch Verdünnung mit Polyurethan-Verdünnung erzielt.

Art.Nr.	Ausführung
144.990	1,0 l
144.991	5,0 l

**PUR-Abtönpasten**

→ **Beschreibung**

PUR-Abtönpasten sind farbintensive Pigmentpasten in Polyolen. Es können 2-Komponenten-Polyurethan-Gießmassen und -Schäume mit diesen Pasten abgetönt werden. Die Farben blau, rot und grün werden zur lasierenden (transparenten) Einfärbung von Epoxidharzen oder Polyester-Eingießharzen verwendet. Die (Mit-)Verwendung der Farbtöne weiß, schwarz und gelb gibt den genannten Harzen eine opake Färbung. PUR-Abtönpasten sind nur bedingt lichtecht.

→ **Einsatzgebiet**

Lasierende bzw. opake Einfärbung von Polyester-Eingießharzen und Epoxidharzen; Abtönung von 2-Komponenten-Polyurethan-Massen und -Schäumen

→ **Charakteristik**

Zugabe:

- 2-K-PUR-Massen und -Schäume: bis 3 %
- UP- und EP-Harze: bis 1 %



Art.Nr.	Ausführung
126.677	weiss / 10 g
126.675	weiß / 200 g
126.674	weiß / 1 kg
126.697	gelb / 10 g
126.694	gelb / 200 g
126.693	gelb / 1 kg
126.686	rot / 10 g
126.684	rot / 200 g
126.683	rot / 1 kg
126.703	grün / 10 g
126.700	grün / 200 g
126.699	grün / 1 kg
126.691	blau / 10 g
126.689	blau / 200 g
126.688	blau / 1 kg
126.681	schwarz / 10 g
126.680	schwarz / 200 g
126.679	schwarz / 1 kg

## Polyurethan-Verdünnung



### → Beschreibung

Polyurethan-Verdünnung ist ein Spezialverdünner für G4, G8 Super, Estovoss Standard und Super und BV-2000. Zugaben verbessern das Verlaufs- und Eindringverhalten von G4, G8 Super und BV-2000 als Anstrichmittel. Zugabe von Verdünnung kann die Härtezeit verlängern. Polyurethan-Verdünnung fungiert auch als Reinigungsmittel für die Werkzeuge, mit denen die genannten Werkstoffe verarbeitet wurden.

### → Einsatzgebiet

Verdünner bzw. Werkzeugreiniger für:

- Estovoss Standard und Super
- G4
- G8 Super
- BV-2000

### → Charakteristik

Zugabe:

- G4 bis 200 %
- G8 Super bis 50 %
- BV-2000 bis 30 %
- Estovoss Standard und Super bis 10 %

Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
126.380	0,5 l
126.381	1,0 l
126.382	5,0 l
126.384	10,0 l
126.383	200,0 l

## PUR-Beschleuniger



### → Beschreibung

PUR-Beschleuniger wird eingesetzt, um die Reaktionsgeschwindigkeit von Flexovoss- und Elastocoat-Massen zu erhöhen. Er wird der fertigen Mischung aus A- und B-Komponente kurz vor der Verarbeitung hinzugefügt.

### → Einsatzgebiet

Reduzierung der Topfzeit, der Zeit bis zur Entformung und der Zeit bis zur Endaushärtung bei:

- Flexovoss K6 S und K6 T
- Flexovoss K6 H
- Flexovoss K7
- Elastocoat C 6698/70
- Elastocoat C 6770/1
- Elastocoat C 6781
- Elastocoat C 6782
- Elastocoat C 6905

### → Charakteristik

Zugabe: 0,1-0,5 % (ein Zusatz von 0,15 % halbiert die Topfzeit)

Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
126.594	1,0 l

## Mesamoll

→ **Beschreibung**

Mesamoll ist ein Lösungsmittel mit schmierender Wirkung, das bei der maschinellen Verarbeitung von Polyurethanen verwendet wird.

→ **Einsatzgebiet**

Reinigung und Schmierung von Maschinen zur Verarbeitung von:

- Polyurethan-Schäumen
- Polyurethan-Gießmassen

→ **Charakteristik**

Spez.-Gew.: 1,04 - 1,07 g/ml  
 Flammpunkt: 210 °C  
 Farbe: transparent

Art.Nr.	Ausführung
126.366	25 kg
611.122	220 kg



## Rutschfestgranulat R1

→ **Beschreibung**

Rutschfestgranulat R1 ist ein Pulver, das einkomponentigen Polyurethan-Lacken zugegeben wird, um sie trittfest und rutschsicher zu machen. Das Granulat wird kurz vor dem Auftragen in das Liefergebinde eingerührt. Danach wird das Produkt wie üblich aufgebracht. Im Estovoss und BV-2000 wird mit R1 die Rutschfestigkeit R10 erreicht.

→ **Einsatzgebiet**

Granulat, mit dem trittfeste und rutschsichere Oberflächen bei einkomponentigen Polyurethan-Lacken erzielt werden, z.B. G8 Super, G4, Estovoss, BV-2000:

- Treppen
- Hallenböden
- Laubengänge
- Balkons
- Bootsdecks
- zur Herstellung matter Oberflächen mit BV-2000

→ **Charakteristik**

Zugabe: ca. 5 Gew.-%  
 Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
126.414	100 g
126.415	500 g









:: SPACHTELMASSE

# :: SPACHELMASSE

## **Polyesterspachtelmassen**

Polyester-Spachtelmassen werden von der VOSSCHEMIE seit über 50 Jahren produziert. In dieser Zeit gelang es uns durch gezielte Neuentwicklungen und konstante Verbesserungen der vorhandenen Typen, zu einem der führenden Hersteller von Polyester-Spachtelmassen weltweit zu werden. Unsere Spachtelmassen werden hauptsächlich zur Autoreparatur eingesetzt. Unter der Marke UP-SYSTEM haben wir für Sie die Qualitäten zusammengestellt, die z.B. im Modell- und Formenbau, zum Oberflächenfinish von GFK-Formteilen vor der Lackierung oder zur Reparatur von GFK-Bauteilen zum Einsatz kommen. Daneben führen wir für Großverbraucher auch Spendersysteme für Spachtelmassen und BPO-Härter in Industrie-Kartuschen sowie auch für wasserbelastbare und für die GFK-Reparatur, den Formen- und Modellbau geeignete Spachtelqualitäten.

## **Eigenschaften**

In Anbetracht steigender Lohnkosten wurden alle für die Auto-Reparatur konzipierten VOSSCHEMIE-Spachtelmassen gezielt auf besonders leichte Verarbeitung und gute Schleifbarkeit hin entwickelt. Die Handwerker und Autolackierer, die täglich größere Mengen an Spachtel- und Schleifarbeit durchzuführen haben, schätzen diese Eigenschaften unserer Spachtelmassen besonders.

Ca. 98 % der hergestellten Polyester-Spachtelmassen werden mit Benzoylperoxid (meistens rot) gehärtet. Die rote Farbe ermöglicht eine gute Kontrolle der gleichmäßigen Vermischung. Von einer guten Polyester-Spachtelmasse verlangt man eine kurze Aushärtungszeit, also Schleifbarkeit nach 15 bis 20 Minuten. Wir sind sicher, dass Sie im nachfolgenden Sortiment, die für Ihre Zwecke richtige Spachtelmasse finden werden.

### **Technische Daten**

Polyester-Spachtelmasse enthält im Allgemeinen ca. 30 bis 40 % Polyesterharz, das aminbeschleunigt ist. Die Härtung erfolgt durch Zugabe von 1 bis 5 % BPO-Härter (vorzugsweise 2 bis 3 %). Weitere Bestandteile der Spachtelmassen sind mineralische Füllstoffe und Pigmente, u. a. Talkum und Titandioxid.



# UP SYSTEM®



## UPS FEW

Polyester-Feinspachtel



→ **Beschreibung**

UPS FEW ist eine besonders gut schleifbare, thixotrope Feinspachtelmasse mit sehr geringem Porenvolumen. Sie wird zur Feinbearbeitung von Oberflächen sowie zur Aufarbeitung, Abdeckung und Verklebung verschiedener Materialien benutzt. UPS FEW wird mit BPO gehärtet und ist bereits nach 15 Minuten außerordentlich gut schleifbar.

→ **Einsatzgebiet**

Füllen von kleineren Unebenheiten, Feinbearbeitung von Füllspachtelflächen, Verklebungen:

- Vorbereitung von Füllspachtelflächen für den Lackaufbau
- Aufarbeiten von Türen, Fenstern, Leisten vor einem Wiederanstrich
- Leichtbelastete Verklebungen von Holz, Metall, Stein und Kunststoffen

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,8 kg/l  
 Topfzeit: ca. 4 Minuten  
 Härtung mit: 1-3 % BPO-Paste  
 Farbe: cremeweiß

Art.Nr.	Ausführung
143.794	0,5 kg inkl. Härter
143.795	1,0 kg inkl. Härter
143.796	2,0 kg inkl. Härter
143.819	19,29 kg exkl. Härter

## UPS KK-Plast

Polyester-Füllspachtel



→ **Beschreibung**

UPS KK-PLAST ist eine thixotrope Füll- und Ziehspachtelmasse. Das Material hat eine hohe Füllkraft und dient hauptsächlich zur Egalisierung von Unebenheiten, wie z.B. Beulen. UPS KK-PLAST wird zur Härtung mit BPO-Härter vermischt und ist bereits nach 15 Minuten sehr gut schleifbar.

→ **Einsatzgebiet**

Egalisierung größerer Unebenheiten u.a. auf Blechen, Holz, GFK, Beton.

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,8 kg/l  
 Topfzeit: ca. 4 Minuten  
 Härtung mit: 2-3 % BPO-Paste  
 Farbe: grau

Art.Nr.	Ausführung
143.789	0,5 kg inkl. Härter
143.788	1,0 kg inkl. Härter
143.787	2,0 kg inkl. Härter
144.033	40,0 kg exkl. Härter

## UPS Lightplast

Polyester-Leichtspachtel



→ **Beschreibung**

Lightplast ist eine thixotrope Spachtelmasse mit sehr geringem spezifischen Gewicht. Das Material ist gut bearbeit-, nagel- und schraubbar. Lightplast wird mit BPO gehärtet und ist nach 20 bis 30 Minuten bearbeitbar.

→ **Einsatzgebiet**

- Verfüllen, Egalisieren und Konturieren von Leichtbauteilen:
- Ausgleichs-, Füll- und Konstruktionsmasse für den Modellbau und für Leichtbauteile
  - Reparaturmasse für Leichtbauteile im Industriebereich
  - Reparaturmaterial für Kerne von Sandwichteilen (außer Polystyrol-Schaum)
  - Füll- und Spachtelmasse für den Orthopädie Sektor

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 0,7 kg/l  
 Topfzeit: ca. 5 Minuten  
 Härtung mit: 2-3 % BPO-Paste  
 Farbe: altweiß

Art.Nr.	Ausführung
124.317	700 g inkl. Härter

**UPS V-11**  
Glasfaser-Spachtel

→ **Beschreibung**

UPS V11 ist eine thixotrope Spachtel- und Klebemasse mit Glasfaser-Zusatz. Das Material hat einen geringeren Schrumpfung und kann durch die eingearbeiteten Glasfasern höhere Kräfte übertragen als eine normale Spachtelmasse. UPS V11 wird mit BPO gehärtet und muss wegen seiner leicht klebenden Oberfläche mit einer anderen Spachtelmasse oder Topcoat abgedeckt werden. Bei der Anwendung von UPS V11 auf Blech wird Polyester-Spachtelmasse als Haftbrücke eingesetzt.

→ **Einsatzgebiet**

Egalisieren und Verfüllen von rostgeschädigten Blechen, Verklebungen von Hölzern, u.a. auf GFK:  
 - Aufarbeitung korrodierter Bleche (mit Haftbrücke)  
 - Verklebung von Holzleisten und GFK-Anbauteilen  
 - Verfüllung ausgebrochener Hölzer

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,35 kg/l  
 Topfzeit: ca. 4 Minuten  
 Härtung mit: 1-3 % BPO-Paste  
 Farbe: braun-gelb



Art.Nr.	Ausführung
143.790	400 g inkl. Härter
143.791	1,3 kg inkl. Härter

→ **Beschreibung**

UPS Faser ist eine thixotrope Spachtelmasse mit Glasfaser-Zusatz. Das Material hat einen geringen Schrumpfung und ist durch den Glasfaseranteil in der Lage, höhere Kräfte aufzunehmen, Fehlstellen (Rostlöcher) zu überbrücken und tiefere Unebenheiten zu füllen.

→ **Einsatzgebiet**

Egalisieren und Verfüllen von Vertiefungen und Hohlkehlen bei Blechen, GFK, Holz etc.:  
 - Ausbessern rostnarbiger Bleche (mit Haftbrücke)  
 - Verfüllen tieferer Unebenheiten  
 - Konturieren im Modellbau

→ **Charakteristik**

Spz.-Gewicht: 1,36 kg/l  
 Topfzeit: 3 bis 4 Minuten  
 Härtung mit 2-3% BPO-Paste  
 Farbe: gelb



**UPS Faser**  
Polyester-Glasfaserspachtel

Art.Nr.	Ausführung
124.343	29,0 kg

→ **Beschreibung**

UPS Glas ist eine Weiterentwicklung des Faserspachtels.  
 - Schleifbarkeit verbessert  
 - Geschmeidigere und homogenere Verspachtelung  
 - hohe Füllintensität  
 - Haftung auf metallischem Untergrund  
 - Reparatur kleiner Roststellen

→ **Einsatzgebiet**

Zum Ausspachteln tiefer Unebenheiten und Beulen an KFZ-Karosserien im PKW-, LKW-, Bus- und Schienenfahrzeugbereich.

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,78 kg/l  
 Topfzeit: ca. 4 Minuten  
 Härtung mit: 2-3 % BPO-Paste  
 Farbe: grün



**UPS Glas**  
Polyester-Glasfaserspachtel

Art.Nr.	Ausführung
143.821	2,2 kg inkl. Härter



## UPS Multi

Polyester-Multifunktionsspachtel



**→ Beschreibung**

UPS Multi ist ein Multifunktionsspachtel mit guten Haftungseigenschaften auf galvanisch verzinktem Stahlblech, Aluminium- und Stahloberflächen, verzinneten Oberflächen. Er besitzt eine hohe Füllkraft und leichte Schleifbarkeit.

**→ Einsatzgebiet**

Der Spachtel kann aufgrund seiner Eigenschaften als Füll- und Feinspachtel universell eingesetzt werden.

**→ Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,76 kg/l  
 Topfzeit: ca. 3-5 Minuten  
 Härtung mit: 2-3 % BPO-Paste  
 Farbe: beige

Art.Nr.	Ausführung
143.817	2,3 kg inkl. Härter

## UPS Multi-Plus

Polyester-Multifunktionsspachtel



**→ Beschreibung**

UPS Multi-Plus ist ein Polyester-Multifunktionsspachtel für den universellen Einsatz als Füll- und Feinspachtel. Der Spachtel besitzt gute Haftungseigenschaften auf galvanisch verzinktem Stahlblech, Aluminium- und Stahloberflächen.

Die besonders guten Haftungseigenschaften, die schnelle Aushärtung und die leichte Schleifbarkeit zeichnen das Produkt aus.

**→ Einsatzgebiet**

Der Spachtel kann aufgrund seiner cremigen Konsistenz als Füll- und Feinspachtel universell eingesetzt werden.

**→ Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,6 kg/l  
 Topfzeit: ca. 4 Minuten  
 Härtung mit: 1-3 % BPO-Paste  
 Farbe: hellgrau

Art.Nr.	Ausführung
143.814	2,0 kg inkl. Härter

## UPS Spray

Polyester-Spritzfüller



**→ Beschreibung**

UPS Spray ist ein thixotroper Spritzfüller mit hohem Füllvermögen für Bleche, GFK-Teile und Holz. Das Material wird zur Härtung mit UPS Spray Härter vermischt und mit einer Spritzpistole (2,5 mm Düse) aufgetragen. Der Spray-Verdünner wird zur optimalen Anpassung von UPS Spray an die Applikationsbedingungen und zur Senkung der Viskosität von UPS Spray beim letzten Spritzgang verwendet. Eine Verdünner-Zugabemenge von bis zu 5 % verbessert den Verlauf und minimiert so die Nacharbeit. UPS Spray ist nach 3-5 Stunden (bei Erwärmung auf max. 60° C nach 30 Minuten) bearbeitbar. Die Oberfläche muss vor der Lackierung mit einem Acryl-Füller abgedeckt werden.

**→ Einsatzgebiet**

- Füllen von Blechen, Spachtelstellen, GFK-Teilen und Holzoberflächen:
- Karosserie-Bleche
  - Gespachtelte Reparaturflächen
  - GFK-Teile
  - Holzteile
  - Spanplatten

**→ Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,7 kg/l  
 Topfzeit: ca. 20-30 Minuten  
 Härtung mit: 3,5 Gew.-% CHP-Härter  
 Farbe: grau

Art.Nr.	Ausführung
143.815	1,5 kg inkl. Härter
124.315	transparent / 1,0 l Spray-Verdünner

## UPS Alu

Polyester-Aluminiumspachtel

### → Beschreibung

UPS Alu ist eine 2 komponentige Polyester Füll- und Ziehspachtelmasse, die aufgrund des Aluminiumanteils eine sehr hohe Dichte aufweist. Die plättchenförmige Struktur des Aluminiumanteils verleiht diesem Spachtel eine außerordentliche Ziehfähigkeit. Er kann durch die thixotrope Einstellung problemlos in beliebiger Schichtstärke auch an senkrechten Flächen aufgetragen werden.

### → Einsatzgebiet

Besonders gut geeignet zum Füllen tiefer Unebenheiten und Beulen an KFZ-Karosserieteilen.

### → Charakteristik

Spez.-Gewicht: 1,76 kg/l  
 Topfzeit: ca. 4-5 Minuten  
 Härtung mit: 2-3 % BPO-Paste  
 Farbe: silber



Art.Nr.	Ausführung
143.813	2,3 kg inkl. Härter

## UPS Ferro-Fix

Polyester-Füllspachtel

### → Beschreibung

UPS Ferro-Fix ist ein hochviskoser Polyester Füll- und Basisspachtel. Tiefe Unebenheiten können in beliebiger Schichtstärke auch auf senkrechten Flächen problemlos ausgeglichen werden. Eine schnelle und oberflächenkleb-freie Aushärtung, verbunden mit einer auffallend superleichten Schleifbarkeit zeichnet dieses Produkt besonders aus.

### → Einsatzgebiet

Zum Ausspachteln tiefer Unebenheiten und Beulen an Kraftfahrzeugkarosserien im PKW-, LKW- und Schienenfahrzeugbereich.

### → Charakteristik

Spez.-Gewicht: 1,83 kg/l  
 Topfzeit: ca. 4 Minuten  
 Härtung mit: 1-3 % BPO-Paste  
 Farbe: grau



Art.Nr.	Ausführung
143.818	2,3 kg inkl. Härter

## UPS Ferro-Top

Polyester-Streichspachtel

### → Beschreibung

UPS Ferro-Top ist ein viskoser Pinselspachtel:  
 - Alternative zum Polyesterfeinspachtel-Verfahren  
 - schnelle Trocknung  
 - Schafft einen sicheren poren- und luftblasenfreien Untergrund

### → Einsatzgebiet

UPS Ferro-Top wird sowohl für die Behandlung kleiner Flächen, wie unebene Untergründe und starke Schleifspuren, als auch zur Verfüllung bestimmter Problemzonen, wie z.B. Ecken, Kanten, Rundungen usw. eingesetzt.

### → Charakteristik

Spez.-Gewicht: 1,57 kg/l  
 Topfzeit: ca. 4 Minuten  
 Härtung mit: 1-3 % BPO-Paste  
 Farbe: beige



Art.Nr.	Ausführung
143.816	1,5 kg inkl. Härter



## UPS Modellbauspachtel

Polyester-Ziehspachtel



### → Beschreibung

Modellbauspachtel ist eine rotbraune, hochviskose Spachtelmasse mit sehr guter Ziehfähigkeit und geringem spezifischen Gewicht. Sie wurde für den Werkzeug-Modellbau entwickelt und wird zur Herstellung kleinerer, bzw. zur Ergänzung größerer Modelle in den verschiedensten Bereichen eingesetzt. Soll die Spachtelmasse lackiert werden, so muss sie mit Feinspachtelmasse oder Spritzfüller abgedeckt werden. Modellbauspachtel wird zur Härtung mit BPO-Härter vermischt und ist nach 15 Minuten sehr gut bearbeitbar.

### → Einsatzgebiet

Herstellung, konturieren und reparieren von Modellen:  
 - Modelle für den Werkzeugbau  
 - Modelle und Design im Automobilbau  
 - Ziehen von Hohlkehlen  
 - Reparaturen an Holzmodellen

### → Charakteristik

Spez.-Gewicht: 1,2 kg/l  
 Topfzeit: ca. 10 Minuten  
 Härtung mit: 2 % BPO-Paste  
 Farbe: rotbraun

Art.Nr.	Ausführung
124.298	2,5 kg inkl. Härter

## UPS Zinkspachtel

Polyester-Multifunktionspachtel



### → Beschreibung

UPS Zinkspachtel ist ein Multifunktionspachtel für den Einsatz als Füll- oder Feinspachtel mit einem geschmeidigen Ziehverhalten und guten Haft- und Schleifeigenschaften.

-Haftung auf galvanisch verzinktem Stahlblech  
 -Haftung auf Aluminium- und Stahloberflächen  
 -Haftung auf verzinneten Oberflächen  
 -Sehr leichte Verarbeitung  
 -Sehr gute Schleifeigenschaften

### → Einsatzgebiet

Aufgrund seiner Eigenschaften lässt sich UPS Zinkspachtel als Füll- und Feinspachtel einsetzen.

### → Charakteristik

Spez.-Gewicht: 1,79 g/cm<sup>3</sup>  
 Topfzeit: 4-5 Minuten bei 20 °C  
 Härtung mit: 2-3 % BPO-Paste  
 Farbe: beige

Art.Nr.	Ausführung
143.792	250 g inkl. Härter

## UPS Orthospachtel

Polyester-Spachtelmasse



### → Beschreibung

UPS Orthospachtel ist eine zweikomponentige Polyester-Spachtelmasse mit besonders geringem spezifischen Gewicht. Sie ist gut bearbeitbar, nagel- und schraubbar.

### → Einsatzgebiet

UPS Orthospachtel ist ein Leichtspachtel für die Orthopädie-Technik.

### → Charakteristik

Farbe: altweiss (nach Aushärtung mit rotem Härter hautfarben)  
 Einstellung: aminbeschleunigt  
 Konsistenz: pastös, thixotrop  
 Spezifisches Gewicht: 0,97 kg/l

Art.Nr.	Ausführung
144.294	5,0 kg

## YC Nautic Filler

→ **Beschreibung**

YC Nautic Filler ist eine thixotrope Spezial-Spachtelmasse, die für wasserbelastete GFK-Teile eingesetzt wird. Das Material ist nach 3 Stunden bearbeitbar. YC Nautic Filler darf je Arbeitsgang nur 1 mm dick aufgetragen werden. Haftung wird nur auf Polyesteroberflächen erzielt. Gespachtelte Stellen müssen mit zwei Versiegelungs- und einem Schluslack-Auftrag abgedeckt werden. Es kann zwischen YC Nautic Filler und einigen Antifouling-Produkten zu einer Reaktion kommen (Kennzeichen: Verfärbung). In diesen Fällen kann YC Nautic Filler nicht eingesetzt werden (Vorversuch empfohlen).

→ **Einsatzgebiet**

Spezial-Spachtelmasse für wasserbelastete GFK-Teile:  
 - Egalisieren von Unterwasserschiffen bei GFK-Booten  
 - Egalisieren von Schwimmbeckenflächen bis 27°C Wassertemperatur

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 1,6 kg/l  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 1-3 % BPO-Paste  
 Farbe: grau



Art.Nr.	Ausführung
124.411	500 g inkl. Härter

## Gelcoat-Spachtel

→ **Beschreibung**

Gelcoat-Spachtel ist eine thixotrope Spachtelmasse für in der Feinschicht oder bis in die Glasharzschicht geschädigte, witterungsbelastete Teile. Das Material wird mit MEKP ausgehärtet. Der Gelcoat-Spachtel ist nach etwa zwei Stunden bearbeitbar. Paraffin sorgt für die klebfreie Oberflächenhärtung.

→ **Einsatzgebiet**

Zur Reparatur und zum Egalisieren von GFK-Laminaten wie:  
 - Formteile und Beschichtungen  
 - montagebedingten Hohlräumen

→ **Charakteristik**

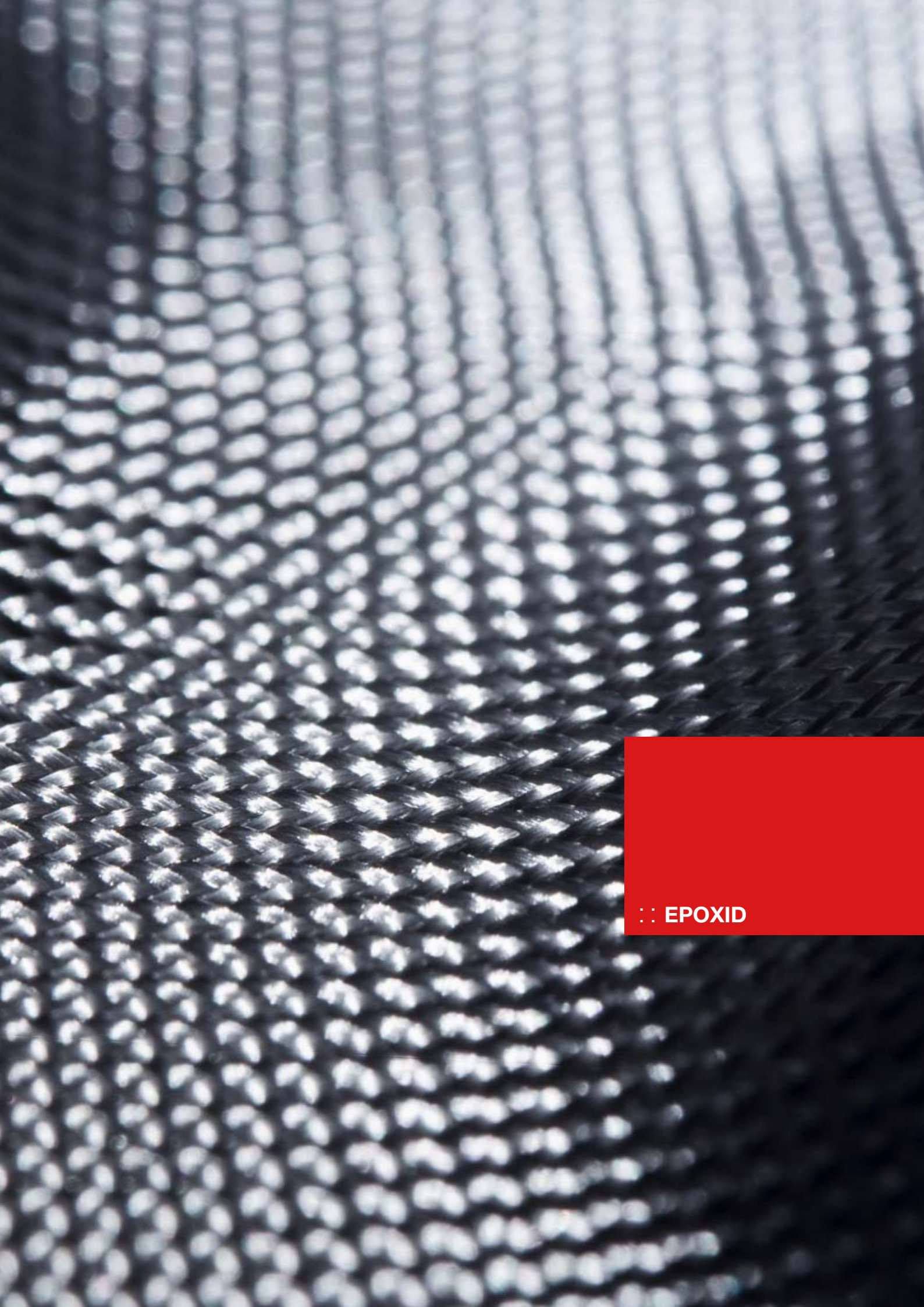
Spez.-Gewicht: 1,3 kg/l  
 Topfzeit: 8-25 Minuten  
 Härtung mit: 1,3-2 % MEKP



Art.Nr.	Ausführung
400.046	weiss / 20,0 kg
400.047	Farben sonstige / 20,0 kg
400.048	rot, gelb, orange / 20,0 kg







**:: EPOXID**

# :: EPOXID

Epoxidharze stehen als Vergußharze, Beschichtungsharze, Laminierharze, Formmassen, Klebharze oder als Prepregs (mit Harz vorimprägnierte Gewebe) zur Verfügung. Die Harze werden u. a. in folgender Weise verwendet:

Formteile mit E-Glas-, Aramid-, Kohlenstoff- und Basalt-Fasern; Beschichtungen mit und ohne Faserverstärkung als Korrosionsschutz; Formmassen mit Faserverstärkungen und Metalleinlagen; Polymer-Beton für chemikalienfeste Bauteile; Polymer-Estrich als verschleißresistente Oberflächenschicht; Gieß-, Tränk- und Einbettharze für Elektrotechnik und Elektronik; Lackharze (thermoplastische und duroplastische); Klebharze, Fußbodenbeschichtungen.

## Mechanische und elektrische Eigenschaften

EP-Harze zeichnen sich durch eine hohe Haftfestigkeit an den Verstärkungsfasern, bzw. Einlagen und eine geringe Schrumpfung aus. Verstärkte Formstoffe besitzen daher auch bei schwingender Beanspruchung gute Restfestigkeiten. Die mechanischen Werte sind stark vom Faseranteil, der Faserrichtung und der Faserart abhängig. Je nach Aufbau sind die Formstoffe steif bis elastisch. Sie sind (sehr) zäh, hart und abriebfest, maßgenau und wärmeformstabil. Die elektrischen Isoliereigenschaften sind sehr gut.

## Chemikalienbeständigkeit

Epoxide weisen im Bereich der Laugen meistens eine bessere Beständigkeit auf als Polyesterharze. Sie sind aber, je nach Typ, auch gegen eine Reihe von Säuren und Lösungsmitteln beständig, u. a. gegen Styrol, Xylol, Leicht- und Testbenzin, Petroleum, Diesel- und Heizöl.

## Verarbeitung

EP-Harze können kalt oder warm aushärtend verarbeitet werden. Mit Wärme gehärtet, entwickeln sie deutlich bessere mechanische Eigenschaften. Die Kalthärtung wird beim Eingießen von Bauteilen, beim Handverfahren und bei der Verarbeitung in den Niederdruckverfahren praktiziert. In Form von vorimprägnierten Geweben (40 bis 60 % Glasgehalt) werden sie auf Pressen unter Vakuum oder in Autoklaven zu Formteilen mit sehr hoher Festigkeit verarbeitet. Hohlkörper werden im Wickelverfahren mit vorimprägnierten Strängen aus Glas-, Aramid- oder Kohlefasern ausgeführt. Glasfaser-EP-Teile können spanend bearbeitet, geklebt und geschraubt werden.



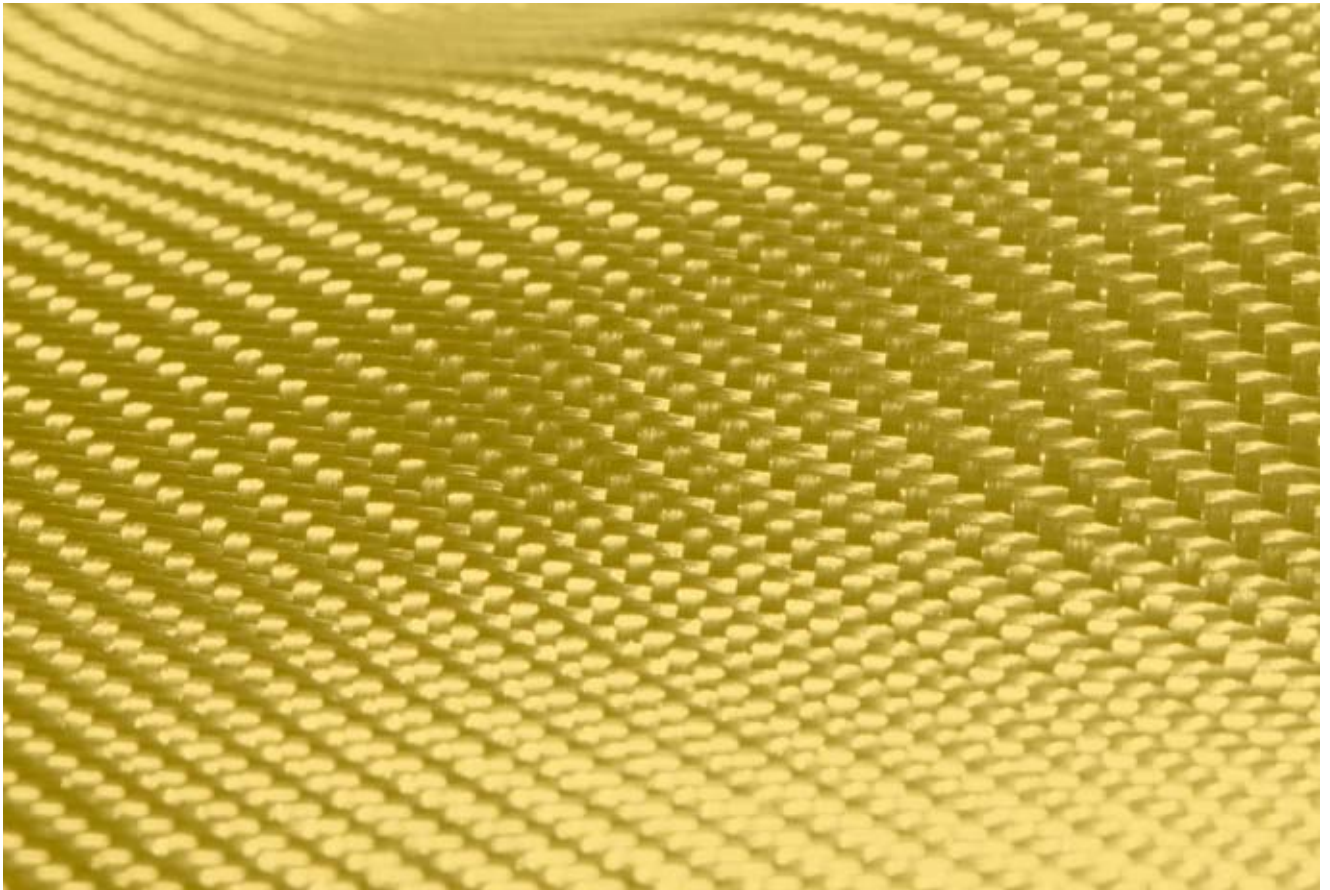
## Anwendungen

- **Vergießen elektrischer und elektronischer Bauteile:**

Bauteile für Elektromotoren; Isolatoren; Hochspannungsdurchführungen; Basisplatten für elektronische Schaltungen. Fahrzeugbau: Segelflugzeuge und Motorsegler; Bauelemente und Verklebungen für Großflugzeuge (speziell als Decklagen von Sandwichteilen); Tragteile bei UL-Flugzeugen; höher wärmebelastete Abdeckungen; Hauben und Spoiler bei Sportfahrzeugen; Fahrgestelle und Karosserien bei Rennwagen; Rennyachten, Rennruderboote, Surfboards, Hochleistungsmasten, Surfmasten, Gabelbäume, moderne Holzboote in Holzleimbauweise, Rennräder, Tennisschläger. Werkzeugbau: Gießereimodelle, Kopiermodelle, Lehren, Tiefziehwerkzeuge, Schäumformen, Spritzgießwerkzeuge.

- **Bauwesen:**

Sanierung und Verklebung von Betonteilen, Beschichtungen für den Oberflächenschutz, Kunststoff- Estriche.



## LAMINIEREN &amp; VERGIESSEN

## Epoxy BK

→ **Beschreibung**

BK ist ein bei Raumtemperatur verarbeitbares und klebfrei aushärtendes, niedrigviskoses (ca. 950 mPa.s), lösungsmittelfreies Epoxidharz, das als Beschichtungs-, Verguss- und Laminierharz und als Bindemittel bei mittleren Beanspruchungen verwendet wird. Es wird mit BK-Härter (Amin) gehärtet und im Handauflegeverfahren mit Glas-, Kohle- oder Kevlargewebe kombiniert.

→ **Einsatzgebiet**

Universell einsetzbares Epoxidharz für Lamine, als Vergussmasse und als Bindemittel:

- Flüssigkeitsdichte Beschichtungen für Rinnen, Rohre und Wannen aus Beton und anderen Materialien
- Vergießen elektrischer Schaltungen
- Laminierharz für den Modellbau, für Verkleidungen und Hauben im Fahrzeug- und Apparatebau
- Bindemittel für Holz-Reparaturmassen
- Bindemittel für Sandmischungen zur Reparatur ausgebrochener Fußböden
- Bindemittel für Leichtfüllstoffe als Spachtel- und Füllmasse

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 3x Matten-, 1x Gewebegewicht  
 Topfzeit: ca. 30 Minuten  
 Mischungsverh.: 100 : 60 Gew.-Teile  
 Farbe: transparent

Art.Nr.	Ausführung
125.149	0,5 kg inkl. Härter
125.152	1,0 kg inkl. Härter
124.904	5,0 kg inkl. Härter
125.123	30,0 kg inkl. Härter

## Epoxy BN

→ **Beschreibung**

BN ist ein bei Raumtemperatur verarbeitbares und klebfrei aushärtendes, mittelviskoses (2700 mPa.s), lösungsmittelfreies, leicht gefülltes Epoxidharz. Das Material eignet sich als Beschichtungs- und Vergussmasse für höher beanspruchte Teile. BN wird mit BN-Härter (Amin) ausgehärtet.

→ **Einsatzgebiet**

Für Beschichtungen, bzw. als Vergussmasse bei höheren Belastungen:

- Flüssigkeitsdichte Beschichtungen poriger und glatter Oberflächen, z.B. Rinnen, Rohre, Wannen aus Stahl, Beton u.a.
- Vergussmasse für elektronische Schaltungen

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 1,7 kg/l  
 Topfzeit: ca. 40 Minuten  
 Mischungsverh.: 100 : 25 Gew.-Teile  
 Farbe: hellgrau

Art.Nr.	Ausführung
125.156	0,5 kg inkl. Härter
125.159	1,0 kg inkl. Härter
124.908	5,0 kg inkl. Härter
124.864	30,0 kg inkl. Härter



## Epolit CK

→ **Beschreibung**

Epolit CK ist ein lösemittelfreies, dünnflüssiges, reaktivverdünntes Bisphenol-A-Harz, welches insbesondere im Bereich chemikalienbeständiger Beschichtungen und Vergüssen zur Anwendung kommt.

→ **Einsatzgebiet**

Es wird als Bindemittel in Sandmischungen und in Verbindung mit Leichtfüllstoffen für mittlere Beanspruchungen verwendet. Die Oberfläche ist weitgehend licht- und farbtönenbeständig. Im Handauflegeverfahren wird es mit Glas-, Kohle- oder Kevlargewebe kombiniert. Ebenfalls kann es als Gieß-, Tränk- und Klebharz verwendet werden.

Art.Nr.	Ausführung
143.785	Epolit CK / 200 kg
143.974	Epolit CK / 1000 kg
143.984	Epocur CK MI / 25 kg
143.983	Epocur CK MI / 200 kg



## Epolit UN

→ **Beschreibung**

Epolit UN ist ein lösemittelfreies, kristallisationsstabiles, reaktivverdünntes, universell einsetzbares Bisphenol-A/F-Harz, das besonders als Gieß-, Tränk-, Kleb- und Laminierharz geeignet ist.

→ **Einsatzgebiet**

Mit Härter Epocur UN SC wird das Harz im Boots- und Schiffs- sowie im Rohr- und Behälterbau und für Reparaturen an diesen Verbundstoffen, sowie zum Herstellen von handlaminieren Formbauteilen aller Art eingesetzt. Die Laminatfestigkeiten erreichen nach 4-6 Tagen Lagerung bei Raumtemperatur ihren Endwert. Durch eine Nachhärtung können die Kennwerte verbessert werden.

Mit Härter Epocur UN MI wird das Harz im Injektionsverfahren, zur Fertigung von großflächigen Formteilen und zur Herstellung von tragenden Bauteilen in der Bauindustrie eingesetzt. Eine Nachhärtung ist unbedingt empfohlen. Mit Härter Epocur UN LA wird das Harz in klimatisch wärmeren Gebieten und bei der Kanalsanierung einsetzbar. Er liefert lange Reaktionszeiten, wodurch auch höhere Temperaturen bzw. die Eigenerwärmung im Gefäß bei großen Ansätzen gepuffert werden können.

Art.Nr.	Ausführung
143.783	Epolit UN / 200 kg
143.976	Epolit UN / 1000 kg
143.986	Epocur UN LA / 25 kg
143.985	Epocur UN LA / 200 kg
143.988	Epocur UN MI / 25 kg
143.987	Epocur UN MI / 200 kg
143.992	Epocur UN SC / 25 kg
143.991	Epocur UN SC / 200 kg



## Epolit OV



### → Beschreibung

Epolit OV ist ein kristallisationsgehemmtes, lösemittelfreies, reaktivverdünntes Bisphenol-A-Harz. Der Härter Epocur OV SC ist ein bei Raumtemperatur flüssiger, farbloser bis hellgelber Polyaminhärter. Der Härter Epocur OV LA ist ein bei Raumtemperatur flüssiger, farbloser bis hellgelber Polyaminhärter. Er eignet sich zur Formulierung von Laminiersystemen mit geringer Exothermie und langer Topfzeit.

Die Härter Epocur OV SC oder Epocur OV LA sind untereinander mischbar. Dadurch wird ermöglicht, verschiedene Reaktionszeiten, Härtingsverläufe und Viskositäten des Materials einzustellen, ohne das Mischungsverhältnis ändern zu müssen.

### → Einsatzgebiet

Das Epolit OV mit Härter Epocur OV SC oder OV LA ist besonders geeignet zur Herstellung von Rotorflügeln für Windkraftanlagen, von hochfesten, faserverstärkten Formteilen sowie von Verbundwerkstoffen im Boots- und Schiffs- sowie Rohr- und Behälterbau.

Art.Nr.	Ausführung
143.784	Epolit OV / 200 kg
143.975	Epolit OV / 1000 kg
143.978	Epocur OV LA / 25 kg
143.977	Epocur OV LA / 200 kg
143.980	Epocur OV SC / 20 kg
143.979	Epocur OV SC / 200 kg

## Epolit PB



### → Beschreibung

Das Epoxidharz Epolit PB ist ein lösemittelfreies, flüssiges, kristallisationsstabiles, niedermolekulares, reaktivverdünntes Bisphenol-A/F-Harz, welches insbesondere für Polymerbetonanwendungen eingesetzt wird. Der Epoxidharz-Härter Epocur PB ist ein flüssiges modifiziertes Polyamin mit mittlerer Reaktivität.

### → Einsatzgebiet

Das System Epolit PB und Epocur PB wird als Bindemittel in Sandmischungen und in Verbindung mit Leichtfüllstoffen für mittlere Beanspruchungen verwendet. Die Oberfläche wird weitgehend licht- und farbtönenbeständig.

Art.Nr.	Ausführung
144.788	Epolit PB / 200 kg
144.789	Epocur PB / 25 kg

## Epolit FB



### → Beschreibung

Das Epoxidharz Epolit FB ist ein lösemittelfreies, reaktivverdünntes, niedrigviskoses, kristallisationsstabiles, niedermolekulares Bisphenol-A/F-Harz, welches für universelle Anwendungen geeignet ist.

### → Einsatzgebiet

Das Epoxidharz-System Epolit FB mit dem Härter Epocur FB wird bei universellen Anwendungen als Gieß-, Tränk-, Kleb- und Laminierharz verwendet. Es wird vorzugsweise für Beschichtungen und Versiegelungen eingesetzt.

Art.Nr.	Ausführung
144.970	Epolit FB / 200 kg
144.971	Epocur FB / 200 kg

BESCHICHTUNGEN

**Glosscoat**

→ **Beschreibung**

Glosscoat ist eine kalthärtende, lösungsmittelfreie, transparente, selbstverlaufende Beschichtungsmasse und wird mit Glosscoat-Härter gehärtet.

→ **Einsatzgebiet**

- Dekorative Farb- und Klarbeschichtungen:
- Beschichtungen (Bildergießen und Collagen aus Holz und anderer Werkstoffe)
  - Hochglänzende transparente Beschichtungen verschiedener Materialien, z.B. Holz, Kunststoff, Metall u.a.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 200 g/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 40 Minuten  
 Mischungsverh.: 100 : 40 Gew.-Teile  
 Farbe: gelblich-transparent

→ **Verarbeitung**

Das Material kann mit EP- und PUR-Abtönpasten deckend oder transparent eingefärbt werden.



Art.Nr.	Ausführung
124.915	1,0 kg inkl. Härter
124.918	14,0 kg inkl. Härter

**Speedcoat SC**

→ **Beschreibung**

Speedcoat SC ist eine kalthärtende, thixotrope, lösungsmittelfreie, hochglänzende Deckschicht (Gelcoat) und ein Schluslack (Topcoat) zur Einebnung von Oberflächenstrukturen bei Feingeweben (Viskosität 400 mPa.s). Das Material wird mit dem Speedcoat-Härter gehärtet und im Handverfahren aufgetragen. SC wird mit EP-Farbpasten lasierend eingefärbt. Bei hohen Ansprüchen an die Lichtechtheit ist eine Endlackierung mit lichtstabilem PUR-Lack notwendig.

→ **Einsatzgebiet**

- Hochglänzende und strapazierfähige Deckschicht als Feinschicht oder Topcoat für:
- Custom-made-boards
  - Negativformen aus Glasfaser-Epoxidharz
  - Außenhaut von Holzbooten in Epoxid-Leimbauweise, die nachträglich mit PUR-Lack ausgerüstet werden

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 200 g/m<sup>2</sup>  
 Topfzeit: ca. 25 Minuten  
 Mischungsverh.: 100 : 40 Gew.-Teile  
 Farbe: transparent



Art.Nr.	Ausführung
125.941	1,0 kg inkl. Härter
125.945	5,0 kg inkl. Härter

## KLEBER

## Haftstahl

→ **Beschreibung**

Haftstahl ist ein zweikomponentiges Reparatur- und Klebematerial auf lösemittelfreier Epoxidharzbasis. Es erreicht sehr gute Werte für Druckfestigkeit, Haftfähigkeit, Härte und Temperaturbeständigkeit und hat einen geringen Volumenschwund. Dadurch eignet es sich zum Kleben, Dichten und Füllen und ermöglicht riss- und spannungsfreie Reparaturen. Haftstahl kann nach der Aushärtung wie Metall bearbeitet werden.

→ **Einsatzgebiet**

- Kleben von gleichen und ungleichen Werkstoffen, z.B. Stahl, Aluminium, Blei, Holz, Eisen, Eternit etc.
- Füllen von Löchern, Rissen, Lunkern etc. für alle Metalle, Gussteile, Holz, Eternit, Keramik, Beton etc.
- Dicht- und Isolationsmaterial für dauerhafte Reparaturen, wo z.B. wegen Explosionsgefahr nicht geschweißt werden kann.

HAFTSTAHL ist beständig gegen viele wenig aggressive chemische Flüssigkeiten.

→ **Charakteristik**

Topfzeit: ca. 30 Minuten  
Farbe: grau-metallisch

Art.Nr.	Ausführung
125.959	125 g

## YC Super Epoxy

→ **Beschreibung**

YC SUPER-EPOXY ist ein zweikomponentiger Mehrzweckkleber auf Epoxidharzbasis. Er eignet sich für hochbelastbare, transparente Verklebungen, die sorgfältig positioniert und drucklos durchgeführt werden können. Er erreicht bereits nach kurzer Anhärtzeit eine hohe Klebekraft. YC SUPER-EPOXY ist beständig gegen Wasser (Meerwasser), Öl, schwache Säuren und Laugen und besitzt eine gute Temperaturbeständigkeit.

→ **Einsatzgebiet**

Verbindungen mit guter Klebkraft von:

- Holz, Metall
- GFK
- Porzellan, Stein(-gut)
- Beton
- Glas
- Leder, Hartgummi

→ **Charakteristik**

Topfzeit: ca. 10 Minuten  
Mischungsverh.: 1 : 1 Vol.-Teile  
Farbe: transparent

Art.Nr.	Ausführung
141.162	30 g

ADDITIVE & FARBPASTEN EP

**Thixotropiepulver TX2**

→ **Beschreibung**

TX2 wird zur strukturellen Eindickung von Vinylester- und Epoxidharzen eingesetzt, um ein Abfließen an der Senkrechten zu vermeiden. Das Pulver muss sorgfältig untergerührt werden, um eine gute Vermischung zu erreichen. Es sollte speziell dann eingesetzt werden, wenn über eine Thixotropiepaste kein Fremdharz in das Produkt gelangen soll.

→ **Einsatzgebiet**

Thixotropiemittel für Vinylester- und Epoxidharze

→ **Charakteristik**

Zugabe:  
 - bei Epoxidharzen: 0,5-3,0 Gew.-%  
 - bei Vinylesterharzen: 0,5-2,0 Gew.-%  
 Schüttgewicht: ca. 50 g/l  
 Farbe: weißlich



Art.Nr.	Ausführung
132.133	100 g
139.984	10 kg

**EP-Farbpasten**

→ **Beschreibung**

EP-Farbpasten sind hochkonzentrierte Pigmentpasten in einem speziell auf Epoxidharze abgestimmten Trägermaterial. Sie bestehen aus licht- und wärmebeständigen Pigmenten und sind untereinander mischbar. Sie beeinflussen die Viskosität, die mechanischen und die elektrischen Eigenschaften nur wenig. Geringere als die empfohlenen Zugabemengen führen zu lasierender Farbgebung.

→ **Einsatzgebiet**

Opakes oder lasierendes Einfärben von:  
 - Speedcoat SC  
 - Epoxy-BK  
 - Super-Epoxy  
 - Glosscoat

→ **Charakteristik**

Zugabe:  
 - weiß, gelb: 0,1-5 Gew.-%  
 - rot, grün, blau: 0,5-3 Gew.-%  
 - schwarz: 0,5-1,5 Gew.-%



Art.Nr.	Ausführung
126.914	weiss / 50 g
126.908	gelb / 50 g
126.913	rot / 50 g
126.912	grün / 50 g
126.911	blau / 50 g
126.909	schwarz / 50 g

## Aeroball-Leichfüllstoff



### → Beschreibung

Aeroball ist ein Füllstoff aus Phenolharz-Mikroballen zur Herstellung leichter Füllmassen mit Epoxidharzen. Die Füllmasse kann fließfähig (ca. 10 Gew.-% Zugabe) bis pastös (ca. 20-30 % Gew.-% Zugabe) eingestellt werden. Harz-Füllstoff-Mischungen haben eine braune Einfärbung.

### → Einsatzgebiet

Füllstoff zur Herstellung leichter Füll- und Vergußmassen aus Epoxidharzen:

- Leimeinstellungen für Holz
- Surfbrett-Reparaturen im Schaumkernbereich
- Füllmasse für hohle Ruderblätter
- Ersatz für Sandwichkern-Material

### → Charakteristik

Zugabe: 10-30 Gew.-%  
Schüttgewicht: ca. 90 g/l  
Farbe: braun

Art.Nr.	Ausführung
126.220	0,2 kg
126.221	2,0 kg
610.911	12,0 kg

## Baumwollfasern BF



### → Beschreibung

Baumwollfasern sind ein natürlicher Füllstoff mit ca. 2 mm Fadenlänge zum Eindicken von Epoxid- und Polyesterharzen als thixotrope Klebspachtel- und Füllmassen. Dazu erhalten die Harze eine Zugabe von 20 bis 35 Gew.-% Baumwollfasern und sehen dann weißlich aus.

### → Einsatzgebiet

Natürlicher Füllstoff zur Herstellung eines thixotropen Klebspachtels aus Epoxid- und Polyesterharzen:

- Verklebungen beim Bau von epoxidharzverleimten Booten
- Verklebungen von Holz und anderen Materialien
- Vergussmassen

### → Charakteristik

Zugabe: 20-35 Gew.-%  
Schüttgewicht: ca. 200 g /l  
Farbe: weißlich

Art.Nr.	Ausführung
125.771	0,5 kg
125.772	5,0 kg
125.769	30,0 kg





**:: SILIKON**



# :: SILIKON

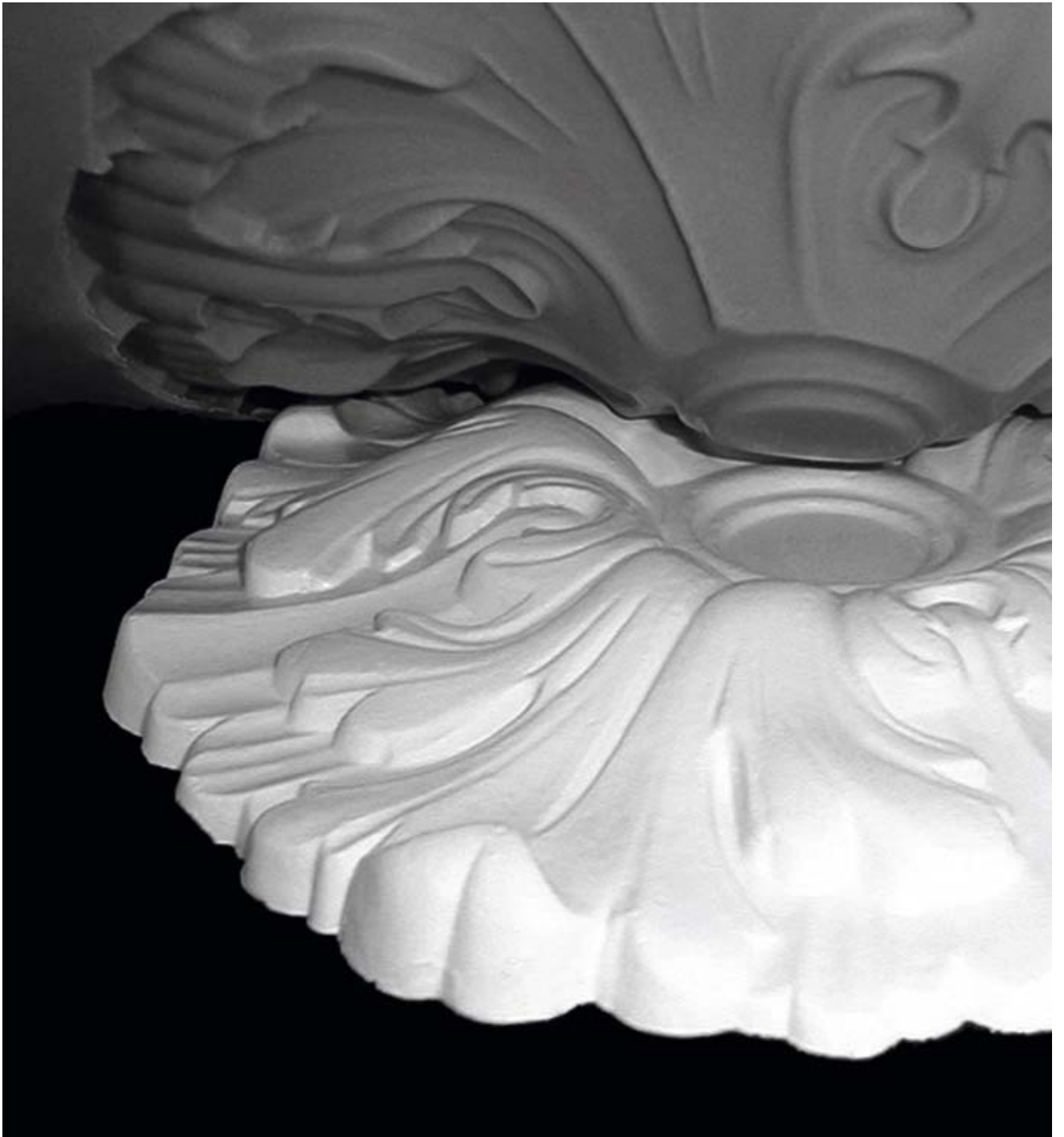
Silikonkautschukmassen zeichnen sich durch eine besonders hohe Flexibilität aus, was sie für viele Anwendungen zu einem interessanten Werkstoff macht. Einkomponentige Silikone haften gut auf vielen Untergründen, zweikomponentige Silikone haben ein gutes selbsttrennendes Verhalten gegenüber vielen Werkstoffen.

## Eigenschaften

Die einkomponentigen Silikone härten mit der Luftfeuchtigkeit aus und vernetzen zu einer dauerelastischen Dichtmasse. Zweikomponentige Silikonmassen werden als Gieß- oder Streichmassen angeboten. Sie sind gekennzeichnet durch geringen Schrumpfung, mittlere mechanische Festigkeit, hohe Wärmebeständigkeit (kurzzeitig bis über 300 °C, ohne dass sich die mechanischen Eigenschaften wesentlich ändern), lange Verarbeitungs- und Aushärtungszeiten, weitgehende physiologische Unbedenklichkeit bei der Verarbeitung (einige Härter ausgenommen) und gutes elektrisches Isolationsvermögen. Aus 2-K-Silikon werden sehr exakte, flexible Formen hergestellt. Häufig können aufgrund der hohen Elastizität der Stoffe einteilige Formen hergestellt werden, wo sonst mehrteilige notwendig sind. Auch hinterschnittene Körper können unproblematisch abgeformt werden. Weiterhin haben Formenbau-Silikone ein selbsttrennendes Verhalten gegenüber vielen Werkstoffen, daher kann bei der Entformung auf Trennmittel häufig verzichtet werden. Lösungen zum Imprägnieren haben eine geringe Wasseraufnahme und eine gute wasserabstoßende Wirkung, sind aber dennoch dampfdurchlässig und damit atmungsaktiv.

## Verarbeitung

Silikonmassen werden im Gießverfahren, Streichverfahren oder Spritzpressverfahren verarbeitet. Die Lösungen werden im Sprühverfahren aufgebracht, gerollt oder gestrichen.



## Sicovoss NL-1



### → Beschreibung

Sicovoss NL-1 ist ein zweikomponentiges, hochelastisches Formenbaumaterial auf Silikonkautschukbasis, das sich den meisten Werkstoffen gegenüber selbsttrennend verhält. Es besitzt eine mittlere Viskosität und wird durch Zugabe von NL-1 Härter bei Raumtemperatur vulkanisiert.

### → Einsatzgebiet

Formen und Körper mit komplizierter Oberflächenstruktur und leichten Hinterschnidungen:

- Möbeldekorationen
- Reliefs
- Dekorationsteile
- Modellspielzeug

### → Charakteristik

Verbrauch: ca. 1,2 kg/l  
 Topfzeit: ca. 90-120 min  
 Härtung: 5 % NL-1-Härter  
 Farbe: wollweiß bis beige

Art.Nr.	Ausführung
144.598	0,5 kg inkl. Härter
144.601	1,0 kg inkl. Härter
144.603	5,0 kg inkl. Härter
144.955	30,0 kg inkl. Härter

## Sicovoss RF



### → Beschreibung

RF ist eine reißfeste, hochelastische Abformgießmasse (600% Reißdehnung), die gegenüber vielen Werkstoffen selbsttrennend ist. Nach Zugabe von RF-Härter härtet die Masse bei Raumtemperatur aus. Der schrumpfarme Silikonkautschuk (0,2 - 0,4% linearer Schrumpf) wird zur porengenauen Abformung stark hinterschnittener Körper verwendet. Formen aus RF können stark beansprucht werden und haben eine hervorragende Stand- und Weiterreißfestigkeit. Die hohe Dehnbarkeit lässt zu, dass einteilige Formen erstellt werden können, wo sonst zweiteilige notwendig sind. Für die Abformung größerer Stückzahlen wird die Mitverwendung von Trennmitteln empfohlen. Durch Zugabe von Thixo Additiv kann RF soweit verdickt werden, das es von senkrechten Flächen oder Zimmerdecken nicht mehr abläuft.

### → Charakteristik

Verbrauch: ca. 1,2 kg/l  
 Topfzeit: 90 - 120 Minuten  
 Härtung: 5 % RF Härter  
 Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
125.798	0,5 kg inkl. Härter
125.801	1,0 kg inkl. Härter
125.804	5,0 kg inkl. Härter
125.810	30,0 kg inkl. Härter

## Silastic® 3133

→ **Beschreibung**

Silastic® 3133 ist eine einfach zu verarbeitende, selbstentlüftende Silikonkautschukmasse, die bei Raumtemperatur aushärtet. Das Material ist schrumpffarm (0,2 - 0,4% linearer Schrumpf). Gegen viele Materialien ist es selbsttrennend und verfügt wegen seiner geringen Härte und hohen Elastizität über hervorragende Entformungseigenschaften auch bei tiefen Hinterschneidungen. Für die Abformung größerer Stückzahlen wird die Verwendung eines Trennmittels empfohlen. Das Material eignet sich besonders für Duplikate aus Polyesterharz, PUR-Gießmassen und -schäumen, Zellan, Gips und Wachs.

→ **Einsatzgebiet**

Formen für die Reproduktion komplizierter und hinterschnittener Körper:

- Reliefs
- Acrylglas
- Dekorationsteile

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1,2 kg/l  
 Topfzeit: ca. 90-120 Minuten  
 Härtung: 5 % Silastic 81-NW Curing Agent  
 Farbe: beige



Art.Nr.	Ausführung
125.914	Silastic 3133 / 5,0 kg
143.036	Silastic 81-NW Curing Agent / 0,25 kg

## Silastic® 3481

→ **Beschreibung**

3481 ist ein hochreißfestes, hochelastisches Silikon-Formbau-Material (600% Reißdehnung) in Industriequalität. Dieses schrumpffarme (0,2 - 0,4 % linearer Schrumpf), gegenüber vielen Werkstoffen selbsttrennende Gießmasse, wird zur detailgenauen Abformung von Körpern mit sehr komplizierter Oberfläche und starken Hinterschneidungen verwendet. Die Verarbeitung erfolgt bei Raumtemperatur. Aus dem Material hergestellte Formen können aufgrund ihrer hervorragenden Ein- und Weiterreißfestigkeit stark beansprucht werden. Die hohe Dehnbarkeit erlaubt oft einteilige Formen wo sonst mehrteilige notwendig sind. Durch Zugabe von Thixo Additiv kann das Material in Konsistenz auf Streichfähigkeit angedickt werden, so dass es an senkrechten Flächen nicht abläuft.

→ **Einsatzgebiet**

Hochreißfeste und elastische Formen für Körper mit komplizierten Oberflächen:

- Möbeldekorationen
- Figuren
- Modellspielzeug

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1,2 kg/l  
 Topfzeit: abhängig vom eingesetzten Vernetzer  
 Härtung: 5 % Härter  
 Farbe: weiß



Art.Nr.	Ausführung
125.964	Silastic 3481 / 5,0 kg
125.965	Silastic 3481 / 20,0 kg
143.036	Silastic 81-NW Curing Agent / 0,25 kg
143.037	Silastic 81-NW Curing Agent / 1,0 kg
143.038	Silastic 81-NW Curing Agent / 10,0 kg
143.042	Silastic 81-R NW Curing Agent / 0,25 kg
143.043	Silastic 81-R NW Curing Agent / 1,0 kg
143.044	Silastic 81-R NW Curing Agent / 10,0 kg
143.039	Silastic 81-F NW Curing Agent / 0,25 kg
143.040	Silastic 81-F NW Curing Agent / 1,0 kg
143.041	Silastic 81-F NW Curing Agent / 10,0 kg
143.993	Silastic 81-VF NW Curing Agent 0,25 kg
143.994	Silastic 81-VF NW Curing Agent 1,0 kg
143.995	Silastic 81-VF NW Curing Agent 10,0 kg

**Silastic® 3483****→ Beschreibung**

Silastic® 3483 ist ein hochreißfester Silikonkautschuk (600%) und geringer Härte (Shore A 13). Die schrumpfarme Masse ist gegenüber vielen Werkstoffen selbsttrennend und läßt sich aufgrund ihrer Elastizität auch bei komplizierten Körpern mit starken Hinterschneidungen einsetzen. Häufig reicht bei diesem Material eine einteilige Form aus, wo sonst eine mehrteilige notwendig ist. Durch die Zugabe von Thixo Additiv kann das Material in der Konsistenz auf Streichqualität angedickt werden, so dass es an sekrechten Flächen nicht abläuft. Für die Abformung größerer Stückzahlen wird ein Trennmittel empfohlen.

**→ Einsatzgebiet**

Silastic® 3483 ist geeignet für die Herstellung von Duplikaten aus Polyesterharzen, Polyurethangießmassen, -schäumen, Gießholz, Epoxidharzen, Zellan, Gips und Wachs.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 1,2 kg/l  
 Topfzeit: 90-120 Minuten  
 Härtung: 5 % Silastic 83 NW Curing Agent  
 Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
125.709	Silastic 3483 / 5,0 kg
125.715	Silastic 3483 / 20,0 kg
126.001	Silastic 3483 / 200,0 kg
143.045	Silastic 83 NW Curing Agent / 0,25 kg
143.046	Silastic 83 NW Curing Agent / 1,0 kg
143.047	Silastic 83 NW Curing Agent / 10,0 kg

**Silastic® 3496 / 3497 / 3498****→ Beschreibung**

Die Materialien sind hochreißfeste, elastische (Bruchdehnung 300-500 %) Silikone in Industriequalität mit verbesserter Formenstandzeit, vor allem beim Abguss mit Polyester-, Polyurethan- oder Epoxidharzen. Diese schrumpfarmen Produkte sind gegenüber fast allen gebräuchlichen Werkstoffen über viele Abformungen hinweg selbsttrennend und werden zur detailgenauen Herstellung von Duplikaten mit sehr komplizierter Oberfläche und starken Hinterschneidungen verwendet. Verarbeitung und Aushärtung erfolgen bei Raumtemperatur. Durch Kombination dieser drei Silikonmassen mit den Vernetzern können verschiedene Viskositäten (10000-20000 mPa.s), Verarbeitungs- und Aushärtungszeiten sowie Härtegrade (Shore A 10-30) erreicht werden.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 1,2 kg/l  
 Härtung: 5 % Vernetzer  
 Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
136.833	Silastic 3496 / 20,0 kg
136.834	Silastic 3497 / 20,0 kg
136.835	Silastic 3498 / 20,0 kg
143.036	Silastic 81-NW Curing Agent / 0,25 kg
143.037	Silastic 81-NW Curing Agent / 1,0 kg
143.038	Silastic 81-NW Curing Agent / 10,0 kg
143.042	Silastic 81-R NW Curing Agent / 0,25 kg
143.043	Silastic 81-R NW Curing Agent / 1,0 kg
143.044	Silastic 81-R NW Curing Agent / 10,0 kg
143.039	Silastic 81-F NW Curing Agent / 0,25 kg
143.040	Silastic 81-F NW Curing Agent / 1,0 kg
143.041	Silastic 81-F NW Curing Agent / 10,0 kg

## Silastic® M

→ **Beschreibung**

Silastic® M ist für Abformen von Prototypen, Architekturelementen und Möbelteilen, insbesondere bei Verwendung von Polyurethan oder anderen Gießmassen, geeignet. Dieses Silikon zeichnet sich durch seinen hohen Härtegrad und seine hohe Inhibierungsresistenz aus. Es ist auch für Gießanwendungen bei hohen Temperaturen geeignet.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1,29 kg/l  
 Topfzeit: 60 Minuten  
 Härtung mit: 10% Vernetzer M  
 Farbe: blau



Art.Nr.	Ausführung
138.802	Silastic M / 4,0 kg
138.803	Silastic M Curing Agent / 0,4 kg

## Silastic® P-1

→ **Beschreibung**

Silastic® P-1 ist eine hochreißfeste und sehr niedrigviskose Silikon-Abformmasse (12500 mPa.s), entlüftet daher den Verguss schnell und vollständig. Sie besitzt eine sehr hohe Reißdehnung (ca. 900%) und härtet nach der Zugabe von 10 % Vernetzer praktisch schrumpffrei aus. Der Vernetzer P-1 ist farblos, so dass ein Abfärben auf Gießlinge aus Beton ausgeschlossen wird. Das Material verhält sich gegenüber den meisten Werkstoffen selbsttrennend, erst bei sehr großen Serien wird die Mitverwendung eines Trennmittels notwendig.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 1,12 kg/l  
 Topfzeit: 30-90 Minuten  
 Härtung mit: 10 % Vernetzer  
 Farbe: weiß



Art.Nr.	Ausführung
132.404	22,0 kg inkl. Härter

## Silastic® S

→ **Beschreibung**

Silastic® S ist eine hochfeste und sehr niedrigviskose Silikonmasse (13.500 mPa.s). Sie ist sehr weich (Shore A 25) und weist dabei eine sehr hohe Bruchdehnung auf (850 %). Die Vernetzung erfolgt nach Zugabe von 10% Vernetzer S bei Raumtemperatur praktisch schrumpffrei. Formen aus Silastic® S haben auch bei Temperaturen bis zu 200 °C eine lange Lebensdauer. Für die Abformung größerer Stückzahlen wird die Mitverwendung von Trennmitteln empfohlen. Silastic® S eignet sich besonders gut bei Abformungen aus Beton und vielen Gießharzen, es ist außerdem besonders gut für die Keramikindustrie einsetzbar.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 1,12 kg/l  
 Topfzeit: 30-90 Minuten  
 Härtung mit: 10 % Vernetzer S  
 Farbe: grün



Art.Nr.	Ausführung
125.471	1,1 kg inkl. Härter
125.472	5,5 kg inkl. Härter
125.524	22,0 kg inkl. Härter



**Silastic® S-2****→ Beschreibung**

Silastic® S-2 Silikonkautschuk eignet sich für das genaue Abformen von Oberflächen und Objekten, insbesondere bei einem Abformen mit Gips, Polyurethan oder Zement. Es zeichnet sich durch schnelles Vernetzen dickerer Schichten aus.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 1,13 kg/l  
 Topfzeit: 60 Minuten  
 Härtung mit: 10 % Vernetzer  
 Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
136.999	22,0 kg inkl. Härter

**Silastic® T-2****→ Beschreibung**

Silastic® T-2 ist eine transluzente Silikon-Abformmasse mit mittlerer Viskosität und hoher Härte (Shore A 42) für die Prototypenherstellung und Kleinserienfertigung. Nach dem Vermischen mit dem Vernetzer verläuft die Aushärtung bei Raumtemperatur praktisch schrumpffrei. Trotz der guten Fließfähigkeit können Luftblasen in gehärteten Silikon verbleiben und die Durchsichtigkeit verschlechtern, wenn die vermischte Masse nicht zuvor im Vakuum entlüftet worden ist. Die Transluzenz erlaubt das nachträgliche Aufschneiden einer einteiligen Form, ohne das Original zu beschädigen. T-2 ist gegenüber den meisten Vergussmassen und Oberflächen selbsttrennend, bei größeren Stückzahlen (vor allem aus Reaktionsharzen) wird die Verwendung eines Trennmittels empfohlen.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 1,12 kg/l  
 Topfzeit: 90-120 Minuten  
 Härtung mit: 10% Vernetzer  
 Farbe: transluzent

Art.Nr.	Ausführung
126.276	5,5 kg inkl. Härter
126.235	22,0 kg inkl. Härter

**Silastic® T-4****→ Beschreibung**

Silastic® T-4 ist eine transluzente Silikon-Abformmasse mit hoher Härte (Shore A 40) für die Prototypenherstellung und Kleinserienfertigung. Die Aushärtung verläuft bei Raumtemperatur praktisch schrumpffrei innerhalb von nur 8 Stunden. Luftblasen im gehärteten Silikon können die Durchsichtigkeit verschlechtern, wenn die vermischte Masse nicht zuvor im Vakuum entlüftet worden ist. Die Transluzenz erlaubt das nachträgliche Aufschneiden einer einteiligen Form, ohne das Original zu beschädigen. T-4 ist gegenüber den meisten Vergussmassen und Oberflächen selbsttrennend.

**→ Charakteristik**

Topfzeit: 90 Minuten  
 Härtung mit: 10% Vernetzer  
 Farbe: transluzent

Art.Nr.	Ausführung
134.360	A-Komp. / 20,0 kg
134.361	B-Komp. / 2,0 kg

## Silastic® V

→ **Beschreibung**

Silastic® V ist ein hochfestes Silikon für den Formenbau. Es besitzt eine mittlere Viskosität (19.000 mPa.s), eine mittlere Härte (Shore A 38) und eine sehr hohe Weiterreißfestigkeit (32 kN/m). Dieses Silikon zeichnet sich durch eine hohe Elastizität, sehr geringe Schrumpfung und gute dimensionale Beständigkeit aus.

→ **Einsatzgebiet**

Silastic® V wird für die Herstellung von Formen eingesetzt, wo die Maßtoleranz und Flexibilität eine wichtige Rolle spielen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 1,41 kg/l  
 Topfzeit: 60-90 min  
 Härtung mit: 10% Vernetzer V  
 Farbe: purpurrot



Art.Nr.	Ausführung
145.365	22,0 kg inkl. Härter

## DC 200 Fluid 20 CS

→ **Beschreibung**

200 Fluid ist ein Silikonöl, mit dem Silikon-Abformmassen verdünnt werden können. Mit zunehmendem Anteil an Silikonöl verringern sich dabei die mechanischen Eigenschaften des Silikons.

→ **Charakteristik**

Verdünnen von kondensations- und additionsvernetzenden Silikon



Art.Nr.	Ausführung
125.465	0,5 kg

## Silastic® Thixo Additiv

→ **Beschreibung**

Silastic® Thixo Additive ist ein flüssiges Verdickungsmittel für:

- Sicovoss RF
- Silastic® 3481
- Silastic® 3483
- Silastic® 3487
- Silastic® 3498
- Silastic® P-1
- Silastic® S
- Silastic® S-2
- Silastic® T-2
- Silastic® T-4

→ **Charakteristik**

Zugabe: bis 3%



Art.Nr.	Ausführung
125.999	0,1 kg
125.735	0,5 kg

## Aquovoss-Konzentrat



### → Beschreibung

Aquovoss-Konzentrat ist ein geruchsneutrales und lösemittelfreies Silikonkonzentrat zur Imprägnierung von Fassaden. Es wird direkt vor der Verarbeitung mit Wasser auf die Verarbeitungskonzentration verdünnt. Das Mauerwerk bleibt atmungsaktiv, ist aber dennoch wasserabweisend. Das Material dringt tief in die Kapillarstruktur der Fassade ein und bietet einen dauerhaften Schutz. Es soll nicht angewendet werden bei Druckwasser oder bei mit Dispersionsfarben gestrichenen Flächen. Aquovoss-Konzentrat wird mit Trinkwasser verdünnt und mit einem Schwammroller aufgetragen.

### → Einsatzgebiet

Imprägnieren von Fassaden aus saugfähigen mineralischen Baustoffen wie:

- Vormauerstein
- Kalksandstein
- Mineralischer Putz
- Klinker
- Naturstein
- Beton
- Kalkschlämmanstriche

### → Charakteristik

Verbrauch: mind. 200 ml/m<sup>2</sup> bis max. 800 ml/m<sup>2</sup> nach Saugfähigkeit des Untergrundes

Verarbeitungszeit: max. 8 Std.

Mischungsverh.: 0,5 l Konzentrat, 4,5 l Wasser

Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
126.464	0,5 l

## Plastilin



### → Beschreibung

Plastilin ist ein universelles, wiederverwendbares, thermoplastisches Modellier- und Einbettungsmaterial, das im Modell- und Formenbau Anwendung findet. Es wird speziell im Kontakt mit additionsvernetzenden Silikon verwendet, da diese bei den meisten handelsüblichen Modelliermassen zu Inhibierung an der Oberfläche neigen. Bei Raumtemperatur ist dieses thermoplastische Material maßhaltig, kantenstabil und sinkt nicht ein. Durch Erwärmen wird es weicher und leichter.

### → Einsatzgebiet

Hilfsmittel im Formenbau:

- Zum partiellen Einbetten des Originals bei mehrteiligen Formen
- Zum Abdichten von Formenkästen vor dem Befüllen mit flüssigem Silikon
- Zum Modellieren von Originalen, die mit Silikonkautschuk abgeformt werden sollen.

### → Charakteristik

Farbe: tonfarben

Art.Nr.	Ausführung
134.372	1,0 kg

## Latex-Abformmasse

### → Beschreibung

Latex ist eine dünnflüssige Naturkautschukmasse, die an der Luft aushärtet und eine elastische Haut bildet. In Formen aus Latex können Duplikate aus Polyester, Zellan, Gips oder anderen Materialien hergestellt werden. Das abzuförmende Objekt wird mehrmals in die flüssige Kautschukmasse getaucht oder damit bestrichen, bis eine genügend starke Schichtdicke erreicht ist. Die fertige Form erhält eine Stützform aus Zellan oder Gips. Mit Latex-Verdicker kann die Abformmasse angedickt werden, so dass in einem Arbeitsgang größere Schichtdicken erzielt werden können.

### → Einsatzgebiet

Formenbau:

- Herstellung flexibler Formen zur Reproduktion von Figuren. Bühnen- und Maskenbildnerei:
- Herstellung flexibler Masken und beweglicher Teile an Figuren und Kulissen.

### → Charakteristik

Verbrauch: 1,9 kg/m<sup>2</sup> bei einer Schichtdicke von 2 mm. Wartezeit zwischen zwei Schichten 15-20 Minuten.

Farbe: gelb-braun

Art.Nr.	Ausführung
125.865	1,0 l
125.780	5,0 l
125.836	25,0 l



## Latex-Verdicker

### → Beschreibung

Latex-Verdicker ist ein Zusatz zur Latex-Abformmasse, mit der der Kautschuk angedickt und somit pro Arbeitsgang eine stärkere Schichtdicke aufgebracht werden kann. Die Qualität und die mechanische Festigkeit der Abformmasse werden dabei reduziert. Bei Verwendung von Latex-Verdicker muss zwischen den einzelnen Schichten eine Wartezeit von 20-25 Minuten eingehalten werden.

### → Einsatzgebiet

Eindicken von Latex-Abformmasse

### → Charakteristik

Zugabe: bis zu 50 % zur Latex-Abformmasse

Farbe: bräunlich-transparent

Art.Nr.	Ausführung
125.837	1,0 l



## Zellan



### → Beschreibung

Zellan ist eine synthetische, anorganische Abformmasse, die im ausgehärteten Zustand porzellanartige Struktur hat. Das Material ist leicht zu verarbeiten, lackierbar oder vor der Verwendung einfärbbar und erfordert kein Trocknen oder Brennen zur Aushärtung.

### → Einsatzgebiet

Synthetische Formkörper mit porzellanartiger Struktur:

- Reliefs
- Ornamente
- Figuren
- Dekorationsteile
- Formteile für das Kunsthandwerk

### → Charakteristik

Verbrauch: 1,5 kg/l  
 Topfzeit: ca. 10 Minuten  
 Härtung mit: 30 % Wasser  
 Farbe: weiß

### → Verarbeitung

Zellan härtet mit ähnlicher Schnelligkeit wie Gips, ist aber deutlich härter (Shore-D-Härte: 75; Gips hat etwa die Hälfte). Das Material hat nach der Härtung beim Klopfen einen hellen, porzellanähnlichen Klang. Die mit Zellan versetzte Wassermenge ist wie Wasser gießbar.

Art.Nr.	Ausführung
125.677	5,0 kg
125.678	25,0 kg

## Giessholz



### → Beschreibung

Giessholz ist eine bräunliche Giessmasse mit holzähnlichem Verhalten im ausgehärteten Zustand. Das Material ist nagel- und schraubbar sowie schlagzäh und dient zur Herstellung von Giesskörpern mit guter Witterungsbeständigkeit, die nachträglich mit Lacken und Lackbeizen dekoriert werden können. Giessholz ist mit Polyesterharz Viscovoss KR verdünnbar und wird zur Härtung mit BPO-Härter vermischt. Anschließend wird die Mischung in die mit Trennmittel vorbehandelte Form gegossen (nach 1 bis 2 Stunden entformbar).

### → Einsatzgebiet

Herstellung von Giesslingen mit Holzcharakter:

- Dekorationsteile wie: Figuren, Reliefplatten, Plaketten und Firmensymbole
- Rohlinge für die Herstellung von Formkörpern (zur spanabhebenden Bearbeitung)

### → Charakteristik

Spez.-Gewicht: 0,7 kg/l  
 Topfzeit: ca. 15 Minuten  
 Härtung mit: 2% BPO-Paste  
 Farbe: bräunlich

Art.Nr.	Ausführung
125.902	0,5 kg inkl. Härter
125.605	4,9 kg





**:: REINIGUNGS-,  
PFLEGE- &  
TRENNMITTEL**



## REINIGEN

## A-Reinigungsmittel

→ **Beschreibung**

A-Reinigungsmittel ist ein leicht entzündliches Reinigungsmittel mit sehr gutem Lösungsvermögen bei Verschmutzungen an Werkzeugen bei der Polyester- und Polyurethanverarbeitung.

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 0,79 kg/l  
Flammpunkt: -19° C  
Farbe: farblos

→ **Verarbeitung**

Reinigungsmittel bei der Polyester- und Polyurethanverarbeitung für:  
- Werkzeuge  
- Formen  
- Formteile

Art.Nr.	Ausführung
125.447	1,0 l
125.448	5,0 l
125.449	10,0 l
125.450	30,0 l
148.304	160,0 kg

## Styrol

→ **Beschreibung**

Styrol ist ein klarer, farbloser und nicht korrosiver aromatischer Kohlenwasserstoff mit leuchtgasähnlichem Eigengeruch. Styrol ist mit einem Anteil von 30-40 % in Polyester- und Vinylesterharzen enthalten. Mit Styrol kann die Viskosität von Polyesterharzen gesenkt und damit Ihre Benetzungsfähigkeit erhöht werden. Der Volumenschwund steigt dabei.

→ **Einsatzgebiet**

Monomeres Lösungsmittel für Polyesterharze:  
- Verdünnung ungesättigter Polyesterharze (1 %, max. 5 %)  
- Reinigungsmittel für Werkzeuge bei der Polyesterharz-Verarbeitung

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 0,9 kg/l  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
125.432	1 l
125.433	5 l
125.434	30 l
125.435	200 l

## Ethylacetat

→ **Beschreibung**

Ethylacetat ist ein leicht entflammables Lösungsmittel, das in kleinen Mengen zum besseren Verspritzen der Spezial-Feinschicht Sanding-Gelcoat eingesetzt wird. Es darf nur bei geringen Schichtdicken eingesetzt werden, so dass es mit Sicherheit abdampfen kann. Am Vernetzungsvorgang nimmt es nicht teil. Sanding-Gelcoat ist nur für nachzulackierende Teile einzusetzen. Das Material muss in einem feuergesicherten Behälter aufbewahrt werden.

→ **Einsatzgebiet**

Verdünnen von witterungsbelasteten, gefüllten Feinschichten wie:  
- Sanding-Gelcoat

→ **Charakteristik**

Spez.-Gewicht: 0,9 kg/l  
Flammpunkt: 4° C  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
126.903	30 l
125.637	170 kg

## Formula Five Reiniger

### → Beschreibung

Der Formula Five ® Reiniger ist ein mildes Poliermittel, das dabei hilft, die Nutzungsdauer einer Form zu verlängern, indem behutsam Ablagerungen und Rückstände gereinigt und wegpoliert werden. Feine Kratzer und Oberflächenschleier werden entfernt, während eine dauerhafte Hochglanzbasis für das Trennwachs geschaffen wird. Der Formula Five ® Reiniger ist kein Schneidmittel und kann sicher mit allen Fertigungsformen und -zapfen verwendet werden.

Es wird empfohlen, das Formula Five ® Wax zusammen mit dem Formula Five ® Reiniger als Teil eines mehrschichtigen Ablaufverfahrens einzusetzen.

### → Einsatzgebiet

Säubern und Nachpolieren von:

- Formen, die mit Formula Five ® behandelt sind
- Formen, die mit anderen Trennwachsen ausgerüstet sind

### → Charakteristik

Verbrauch: ca. 15 g/m<sup>2</sup>

Farbe: farblos; in flüssigem Zustand beige



Art.Nr.	Ausführung
125.614	950 ml

## TR-210 Self Stripping

### → Beschreibung

Das TR-210 Self Stripping ist ein flüssiges Trennwachs-Lösemittel zum Entfernen starker Wachsfilme nach längerem Gebrauch einer Negativform zur GFK-Formteil- und Kunstmarmor-Produktion. Es verleiht unruhigen Formen-Oberflächen wieder einen guten Glanzgrad.

### → Einsatzgebiet

Zum Beseitigen stark aufgebaute Trennwachse in Negativ-Formen zur Herstellung von GFK-Formteilen.

### → Charakteristik

Verbrauch: ca. 200 ml/m<sup>2</sup>

Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
125.629	3,785 l

## TR-905 Solvent Mold Prep Cleaner

### → Beschreibung

TR-905 ist ein patentiertes Lösungsmittelgemisch zum Entfernen von Wachs und anderen Oberflächenverschmutzungen auf GFK-Formen und Formen mit einer harten Oberfläche.

### → Einsatzgebiet

TR-905 wird empfohlen zur Vorbehandlung und Reinigung von Formoberflächen, vor Anwendung der TR-900 Serie semipermanenter Trennmittel oder des TR-910 Mold Sealer (Versiegelung).



Art.Nr.	Ausführung
137.637	3,785 l

## Staub-Stop



→ **Beschreibung**

Universell einsetzbares Staubbindingetuch zur Beseitigung von Staub auf glatten Oberflächen oder bei der Lackiervorbereitung von GFK-Teilen. Das Tuch ist leicht klebrig, antistatisch, wachs- und silikonfrei.

Art.Nr.	Ausführung
132.615	1 Stück
132.616	5 Stück (Pack)

## Car Clean Micro

Mikrofasertuch



→ **Beschreibung**

Streifenfreies Reinigen ohne den Einsatz von chemischen Reinigungsmitteln, sowie Nachwischen bei Polierarbeiten.

Art.Nr.	Ausführung
137.414	40 cm x 40 cm

## Car Clean Double Blue

Papierputztuch



→ **Beschreibung**

2-lagiges Tuch für die Grundreinigung zu bearbeitender Flächen mit Wasser, Wasch- und Lösemitteln. Sehr reißfest, da vollflächig verleimt.

Art.Nr.	Ausführung
134.580	1.000 Abrisse / 38 x 38 cm

## Car Clean Triple Blue

Papierputztuch



→ **Beschreibung**

Für die Reinigung und Entfettung von z.B. Werkzeugen, Karosserieteilen, usw.

→ **Charakteristik**

3-lagiges Profi-Putztuch, extrem nass- und reißfest, sehr saugfähig, fusselfarm, Lagen vollflächig verklebt

Art.Nr.	Ausführung
134.578	500 Abrisse / 38 x 38 cm
134.579	1.000 Abrisse / 38 x 38 cm

### Car Clean Double White

Papierputztuch

→ **Beschreibung**

Für die Reinigung von Autofenstern, Werkzeugen und Lackierpistolen

→ **Charakteristik**

2-lagiges fusselfreies Putztuch aus 100 % Zellstoff, extrem saugstark, nass- und reißfest, lösemittelbeständig, Lagen vollflächig verklebt

Art.Nr.	Ausführung
141.253	1.500 Abrisse / 38 x 24 cm



### Car Clean Multi

Papierputztuch

→ **Beschreibung**

Für die Aufnahme von großen Mengen wie z.B. Lösemitteln, Öl und Schmierstoffen

→ **Charakteristik**

Sehr saugstarkes Putztuch, lösemittelbeständig und robust

Art.Nr.	Ausführung
134.577	500 Abrisse / 38 x 32 cm



### Car Clean Multi Box

Papierputztuch

→ **Beschreibung**

Für die Aufnahme von großen Mengen wie z.B. Lösemitteln, Öl und Schmierstoffen

→ **Charakteristik**

Sehr saugstarkes Putztuch, lösemittelbeständig und robust

Art.Nr.	Ausführung
139.910	Box à 250 Blatt



## PFLEGEN & POLIEREN

### M-50

Polierpaste



→ **Beschreibung**

M-50 ist eine mittelfeine, stark abrasive Polierpaste zum Aufarbeiten von Formen aus verstärkten Polyester- und Epoxidharzen. Sie wird maschinell für die erste Überarbeitung nach den Nassschleifen eingesetzt und führt bereits zu einem sehr guten Glanzgrad.

→ **Einsatzgebiet**

Beseitigen von Nassschleifspuren auf Formen-Oberflächen aus GFK.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: je nach Formenzustand

Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
126.085	1,0 kg

### M-100

Polierpaste



→ **Beschreibung**

M-100 ist eine feine, gut abrasive Polierpaste zum Aufarbeiten von Formen, die im Anschluss an eine Behandlung mit M-50 oder für sich allein in mehreren Durchgängen maschinell eingesetzt wird und zu einem verbesserten Glanzgrad führt.

→ **Einsatzgebiet**

(Wieder-)Herstellen eines guten Glanzgrades auf Formen-Oberflächen aus Glasfaser-Kunststoff.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: je nach Formenzustand

Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
125.927	1,0 kg

### M-150

Polierpaste



→ **Beschreibung**

M-150 ist eine extrem feine Polierpaste für einen Oberflächenglanz von höchster Qualität im Anschluss an eine Behandlung mit M-100 oder zum Aufarbeiten bereits genutzter Formen. Die Polierpaste kann auf der Formoberfläche maschinell oder von Hand verarbeitet werden.

→ **Einsatzgebiet**

Herstellen eines Glanzgrades höchster Qualität bei Formen-Oberflächen aus Glasfaser-Kunststoff

→ **Charakteristik**

Verbrauch: je nach Formenzustand

Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
126.009	1,0 kg

**M-200**  
Poliermittel

- **Beschreibung**  
M-200 ist eine Polier-Emulsion mit stark abrasiver und reinigender Wirkung zum Aufarbeiten von Formen aus verstärkten Polyester- und Epoxid-Harzen. Sie wird von Hand oder maschinell für den ersten Glanz nach dem Nassschleifen eingesetzt und führt bereits zu einem sehr guten Glanzgrad.
- **Einsatzgebiet**  
Beseitigung von Nassschleifspuren auf Formen-Oberflächen aus Glasfaser-Kunststoff.
- **Charakteristik**  
Verbrauch: je nach Formenzustand  
Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
126.074	2,5 l



**M-300**  
Poliermittel

- **Beschreibung**  
M-300 ist eine Polier-Emulsion mit abrasiver und reinigender Wirkung, die im Anschluss an eine Behandlung mit M-200 oder für sich allein in mehreren Durchgängen von Hand, bzw. maschinell eingesetzt wird und zu einem verbesserten Glanzgrad führt.
- **Einsatzgebiet**  
(Wieder-)Herstellen eines guten Glanzgrades auf:  
- Oberflächen von Formen aus Glasfaser-Kunststoff
- **Charakteristik**  
Verbrauch: je nach Formenzustand  
Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
126.079	2,5 l



**M-400**  
Poliermittel

- **Beschreibung**  
M-400 ist ein feines, silikonfreies Schleif- und Poliermittel zum Erzielen von hochglänzenden Formenoberflächen. M-400 wird im Anschluss von M-100 oder M-200 mit der Hand oder Poliermaschine (max. 2100 U/Min.) und Polierscheibe 804 RU als Formenendbehandlung eingesetzt, bevor das Trennmittel aufgetragen wird.
- **Einsatzgebiet**  
Zum Erzielen von höchstem Formenglanz auf Formenoberflächen aus Glasfaser-Kunststoff
- **Charakteristik**  
Verbrauch: je nach Formenzustand  
Farbe: weiß

Art.Nr.	Ausführung
126.081	2,5 l



**TR-301**  
Sealer Glaze

- **Beschreibung**  
TR 301 ist eine Hochglanzversiegelung für Negativformen mit reinigender, polierender und versiegelnder Wirkung. Sie schließt die Poren der Form und erzeugt so beste Voraussetzungen für optimale Formteilqualität. Verbesserung der Formenoberfläche von neuen Formen, Wiederaufbereitung von gebrauchten GFK-Negativformen.

Art.Nr.	Ausführung
125.527	3,785 l





## TR-311

Super Duty Buffing



**→ Beschreibung**

TR-311 beseitigt vom Schleifen zurückgebliebene Schleifspuren und hinterlässt eine glatt polierte, kratzerfreie Oberfläche. Es ermöglicht zu Beginn eine starke Schleifleistung, bei der die Schleifkristalle zerfallen und die Oberfläche polieren. TR-311 reinigt Oberflächen von GFK-Formen. Wachs- und Styrol-Bestandteile werden gründlich abgebaut. Die Formen werden dabei versiegelt und erhalten wieder eine glatte, glänzende Oberfläche. TR-311 ist speziell für die Anwendung im GFK-Bereich entwickelt worden.

**→ Einsatzgebiet**

TR-311 eignet sich zur Wiederaufarbeitung und Verbesserung von Formen-Oberflächen aus Glasfaser-Kunststoff. Schnelle und wirksame Beseitigung von Schleifspuren bei gleichzeitigem Polieren.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: je nach Formenzustand

Art.Nr.	Ausführung
137.110	3,785 l

## YC Boat Wax



**→ Beschreibung**

YC Boat Wax ist ein Versiegelungswachs, das nach dem Aufpolieren hochglänzende Oberflächen ergibt. YC Boat Wax unter kreisenden Bewegungen auftragen. YC Boat Wax schützt die Oberfläche dauerhaft gegen Umwelteinflüsse und vergilbt nicht.

**→ Einsatzgebiet**

Als Oberflächenschutz (Wachsversiegelung) von Gelcoat- und Decksflächen im Überwasserbereich von Kunststoffbooten, Gartenmöbeln und anderen Kunststoffoberflächen.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: 5-10 g/m<sup>2</sup>

Farbe: bläulich; nach der Verarbeitung farblos, transparent

Art.Nr.	Ausführung
126.016	300 g

## YC High Gloss Finish



**→ Beschreibung**

High Gloss Finish ist eine aus Edelmwaxen bestehende Poliercreme, die matte (Scheuer-)Stellen auf GFK-Flächen entfernt, Farben auffrischt und die behandelten Flächen nachhaltig vor Verschmutzung, Glanzverlust und Ausbleichen durch einen dauerhaften Wachsfilmm schützt. YC High Gloss Finish wird mit einem Tuch oder maschinell mit einer Lammfellscheibe unter kreisenden Bewegungen verarbeitet.

**→ Einsatzgebiet**

Poliercreme für verwitterte und matte Oberflächen mit Schutzfilmwirkung. Geeignet für GFK-, Kunststoffoberflächen und verchromte Flächen.

**→ Charakteristik**

Verbrauch: ca. 50 g/m<sup>2</sup>

Farbe: weißlich

Art.Nr.	Ausführung
125.602	200 g
125.603	500 g

**Refinish 1**  
Schleifpaste

→ **Beschreibung**  
Schleif- und Polierpaste zum Entfernen von Schleifspuren, Staubeinschlüssen, Orangenhaut, usw. für den Hand- und Maschineneinsatz, Schleifkorn wird zur Politur, silikonfrei.

→ **Charakteristik**  
Verbrauch: Untergrundabhängig  
Farbe: gelb  
Dichte: 1,3 g/m<sup>2</sup>

Art.Nr.	Ausführung
132.437	880 ml



**Refinish 2**  
Maschinen-Politur

→ **Beschreibung**  
Silikonfreie Maschinen-Hochglanzpolitur für dauerhaften Tiefenglanz, beseitigt 1500er Schleifspuren und gibt eine glatte Oberfläche.

→ **Charakteristik**  
Verbrauch: Untergrundabhängig  
Farbe: orange

Art.Nr.	Ausführung
132.436	950 ml



**Refinish 3**  
Hand-Politur

→ **Beschreibung**  
Handhochglanzpolitur zur Erhaltung des Glanzes. Geringer Materialeinsatz, silikonfrei

→ **Charakteristik**  
Verbrauch: Untergrundabhängig  
Farbe: grün

Art.Nr.	Ausführung
132.435	950 ml



**Finish Speed Cut**  
Schnellschleifpaste

→ **Beschreibung**  
CS Finish Speed Cut ist für das Polieren aller gängigen Automobillacksysteme geeignet. CS Finish Speed Cut ist zur maschinellen Verarbeitung gedacht. Schleifriefen, Farbnebel und Übergänge lassen sich damit polieren.

→ **Charakteristik**  
CS Finish Speed Cut Schleifpaste entwickelt eine außergewöhnliche Schleifleistung, deren Aggressivität durch die Anwendung auf verschiedenen Polierträgern gesteuert werden kann. CS Finish Speed Cut beseitigt tiefe Schleifkratzer P1200 bis P1500, die Schleifkratzer werden nicht mit kosmetischem Öl oder Wachsen überdeckt, sondern auspoliert. CS Finish Speed Cut ist frei von Silikon und Lösemitteln!

Art.Nr.	Ausführung
146.371	weiß / 1,0 kg



## Finish All in One

Schnellschleifpaste



**→ Beschreibung**

CS Finish All In One ist für das Polieren aller gängigen Automobillacksysteme geeignet. CS Finish All In One ist zur maschinellen Verarbeitung gedacht. Staubeinschlüsse lassen sich optimal auspolieren.

**→ Charakteristik**

CS Finish All In One Feinschleifpaste ist entwickelt worden, um mittlere bis feine Schleifspuren im Bereich P2000 - P2500 einfach zu entfernen. CS Finish All In One ist besonders gut für dunkle Lacke geeignet. CS Finish All In One beseitigt feine Schleifspuren in nur einem Arbeitsgang. Die Schleifkratzer werden nicht mit kosmetischem Öl oder Wachsen überdeckt, sondern auspoliert. CS Finish All In One ist frei von Silikon und Lösemitteln!

Art.Nr.	Ausführung
139.196	weiß / 1 l

## Finish Gloss & Shine

Hochglanzpolitur



**→ Beschreibung**

CS Finish Gloss & Shine ist für das Polieren aller gängigen Automobillacksysteme geeignet. CS Finish Gloss & Shine ist zur händischen und maschinellen Verarbeitung gedacht. Es lassen sich ideal dunkle Farben polieren.

**→ Charakteristik**

CS Finish Gloss & Shine ist eine spezielle Hochglanzversiegelung für das Auspolieren von Schlieren und Hologrammen. Gerade bei dunklen Farben tritt dieses Merkmal häufiger auf. Das CS Finish Gloss & Shine kann per Hand oder maschinell verarbeitet werden, wobei die maschinelle Verarbeitung ein deutlich besseres Ergebnis erzielt. Es hinterlässt einen perfekten Tiefenglanz, ohne dabei zu fetten oder zu schmieren. CS Finish Gloss & Shine ist frei von Silikon und Wachsen!

Art.Nr.	Ausführung
139.197	beige / 500 ml

## E-Polisher CP 8210 E

Poliermaschine



**→ Beschreibung**

Ergonomische Poliermaschine mit stufenloser, elektronischer Drehzahlregulierung im Bereich von 900 bis 2500 U/Min. Sanft anlaufender Motor für höchste Oberflächenqualität.

- Ergonomisches Design für langes, ermüdungsarmes Arbeiten
- Speziell untersetztes Getriebe zur Übertragung hoher Drehmomente
- Stufenlose elektronische Drehzahlregulierung
- Auf Temperatur reagierender Überlastschutz
- Sicherheitsschalter mit Selbstlaufperre
- Lieferumfang: mit 4-m-Kabel, Zusatzhandgriff und aufsteckbarem Hitzeschutz

Art.Nr.	Ausführung
141.292	E-Polisher CP 8210 E - ohne Stützteller

## Finish Back Pad

Polierstützteller



**→ Beschreibung**

Stützteller mit flexiblem Kantenbereich zur optimalen Abstützung aller Finish Foam Polierteller. Der veredete Klettrand für einen einfachen Wechsel der Polierteller erhöht deutlich die Lebensdauer des Tellers. Gewinde: Back Pad = M14

Art.Nr.	Ausführung
139.207	rot / 73 mm
139.206	rot / 128 mm
139.209	grau / 73 mm
139.208	grau / 128 mm

**Car Pad black**  
Polierstützteller

→ **Beschreibung**  
Stützteller für Polierscheiben mit Klettücken. Schaft 6mm. Ø 75mm

Art.Nr.	Ausführung
133.147	schwarz / 75 mm



**Car Pad Hand**  
Handschleifteller - kletthaftend

→ **Beschreibung**  
Flexibler Stützteller für Polierscheiben mit Klettücken zur manuellen Bearbeitung. Ø 150 mm

Art.Nr.	Ausführung
134.285	150 mm



**Finish Foam white**  
Polierteller

→ **Beschreibung**  
Polierteller aus festem, halboffenporigem Schaum.

Art.Nr.	Ausführung
139.204	weiß / 150 x 25 mm
139.205	weiß / 80 x 30 mm



**Finish Foam black**  
Polierteller

→ **Beschreibung**  
Hochglanzpolierteller aus weichem, offenporigem Schaum.

Art.Nr.	Ausführung
139.203	schwarz / 80 x 30 mm
139.202	schwarz / 150 x 25 mm



### Car Mop White

Polierteller



**→ Beschreibung**

Polierteller aus hartem Schaum mit Klebtrüben. Zum Verarbeiten von Schleifpasten.

Art.Nr.	Ausführung
133.149	weiß / 150 x 50 mm

### CS Finish Foam Orange

Polierteller



**→ Beschreibung**

Polierteller aus hartem Schaum mit Klebtrüben. Universell einsetzbar.

Art.Nr.	Ausführung
133.151	orange / 150 x 25 mm
133.152	orange / 75 x 25 mm

### Finish Compounding Felt

Polierfell



**→ Beschreibung**

Sehr hochwertige, dichte Lammfell-Polierscheibe mit Klebtrüben.

Art.Nr.	Ausführung
140.824	132 x 22 mm

### Buff 880 A

Polierscheibe



**→ Beschreibung**

Buff 880 A ist eine strapazierfähige Polierscheibe mit hochgezogenen Schultern für den ersten groben Poliergang. Sie hat eine Aufnahme für einen 14mm-Ø-Gewinde mit konischer Spannschraube (Winkelschleifer).

**→ Charakteristik**

Durchmesser: 20 cm  
Material: 100% Lammfell  
Farbe: wollweiß

Art.Nr.	Ausführung
126.093	Ø 20 cm

**Buff 804 RU**  
Polierscheibe

→ **Beschreibung**  
Buff 804 RU ist eine Universal-Polierscheibe mit hochgezogenen Schultern für grobe und feine Polierarbeiten. Aufnahme wie bei Buff 880 A.

→ **Charakteristik**  
Durchmesser: 20 cm  
Material: Baumwolle- / Polyestergemisch  
Farbe: gelb

Art.Nr.	Ausführung
126.092	Ø 20 cm



**Car Polish Roll**  
Poliertuch

→ **Beschreibung**  
Tuch zum Eintragen, Verteilen und zum Auspolieren von Trennmitteln. Fusselfrei und lösemittelfest.

Art.Nr.	Ausführung
134.582	Rolle à 370 Abrisse





TRENNEN

**W2**

Trennwachs



→ **Beschreibung**

Das Trennwachs W2 ist die Lösung eines Hartwachsgemisches in Perchloräthylen und wird zur Trennung von Formflächen bei der Abformung von GFK-Teilen, speziell bei wasserbelasteten Laminaten und ggf. mit dem Zusatztrennmittel Trennlack aufgetragen.

→ **Einsatzgebiet**

Alleiniges oder Zusatztrennmittel für GFK- und Metallformen bei der Herstellung von GFK-Teilen aus UP- und EP-Harzen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 50-60 ml/m<sup>2</sup> je Auftrag  
Trocknungszeit: ca. 10 Minuten  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
125.742	0,1 l
125.743	0,5 l
125.744	1,0 l
125.745	5,0 l
125.746	10,0 l

**W5**

Trennwachs



→ **Beschreibung**

Trennwachs W5 ist ein sprühfähiges, lösemittelhaltiges Trennmittel. Es verfügt über eine ausgezeichnete Trennwirkung, lange Formenstandzeiten, ist problemlos verarbeitbar und sparsam im Verbrauch.

→ **Einsatzgebiet**

Das Material wird in Formen aus Polyester, Epoxy und Metall zur Trennung von Laminaten auf Basis von Polyester- und Epoxidharzen eingesetzt.

→ **Charakteristik**

Konsistenz: flüssig  
Farbe: gelb

Art.Nr.	Ausführung
146.214	1,0 l
146.215	5,0 l

**Trennspray**



→ **Beschreibung**

Trennspray ist ein wachshaltiges, universelles Trennmittel in Sprayform mit alternativem Treibmittel, das sich u.a. für GFK-, Glas-, Resopal- und Silikon-Kautschuk-Formen einsetzen lässt. Es wird gleichmäßig und dünn aus einer Entfernung von ca. 30 cm aufgesprüht und mit einem weichen Lappen nachpoliert.

→ **Einsatzgebiet**

Universelles Trennspray für GFK- und Silikonformen bei Abformungen mit:

- PUR-Gießmassen
- PUR-Schäumen
- Polyester
- Epoxid

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 25-50 g/m<sup>2</sup>  
Trocknungszeit: ca. 15 Minuten  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
125.459	400 ml

## Trennlack Grün

→ **Beschreibung**

Trennlack grün ist die Lösung eines Polyvinylalkohols in Wasser. Das Material wird hauptsächlich in Verbindung mit (poliertem) Trennwachs verwendet, um eine bessere Trennung zu erreichen. Das Material wird mit einem Schwamm dünn und gleichmäßig aufgetragen oder mit einer Pistole gesprüht. Es erzeugt Flächen mit gutem Glanz und kann mit warmen Wasser entfernt werden.

→ **Einsatzgebiet**

Trennlack wird bei Formen mit porenloser Oberfläche (Metall) allein eingesetzt, bei anderen Formen wird es als Zusatztrennmittel auf Trennwachs verwendet. Für GFK-Formenteile.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 50 g/m<sup>2</sup> je Auftrag  
Trocknungszeit: ca. 30 Minuten  
Farbe: grün



Art.Nr.	Ausführung
125.457	0,5 l
125.458	1,0 l
126.197	5,0 kg
126.208	20,0 kg

## Trennlack Farblos

→ **Beschreibung**

Trennlack farblos ist die Lösung eines Polyvinylalkohols in Wasser. Das Material wird hauptsächlich in Verbindung mit (poliertem) Trennwachs verwendet, um eine bessere Trennung zu erreichen. Das Material wird mit einem Schwamm dünn und gleichmäßig aufgetragen oder mit einer Pistole gesprüht. Es erzeugt Flächen mit gutem Glanz und kann mit warmen Wasser entfernt werden.

→ **Einsatzgebiet**

Trennlack wird bei Formen mit porenloser Oberfläche (Metall) allein eingesetzt, bei anderen Formen wird es als Zusatztrennmittel auf Trennwachs verwendet. Für GFK-Formenteile.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 50 g/m<sup>2</sup> je Auftrag  
Trocknungszeit: ca. 30 Minuten  
Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
125.456	0,1 l
125.890	0,5 l
125.891	1,0 l
125.892	5,0 kg
126.209	20,0 kg

## M-500

Trennwachs flüssig

→ **Beschreibung**

M-500 ist ein Trennwachs für die laufende Serie. Es reinigt die Formoberfläche von überschüssigen Wachsbestandteilen, ergänzt den Basiswachsfilm M-700 bzw. M-800 an abgetragenen Stellen und verbessert die Oberfläche der Formteile effektiv. Zusammen mit M-700 bzw. M-800 stellt es eine gleichbleibende Oberflächen-Qualität bei niedrigen Erhaltungskosten für die Form sicher.

Achtung: M-500 ist nicht allein verwendbar (s. o.).

→ **Einsatzgebiet**

Trennwachs für die laufende Serie mit reinigender Wirkung für Formen aus verstärktem Polyester- und Epoxid-Harzen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: je nach Formenzustand  
Farbe: gelblich



Art.Nr.	Ausführung
126.082	2,5 l

## M-700

Trennwachs Paste



→ **Beschreibung**

M-700 ist ein hochwirksames, sehr leicht verarbeitbares Trennwachs, das praktisch nicht aufbaut. Es ist silikonfrei und verhilft zu Formteilen mit sehr gutem Glanzgrad. Es wird als Basiswachs vor Inbetriebnahme der Form eingebracht.

→ **Einsatzgebiet**

Basis-Wachs zum ersten Eintrennen für neue und überarbeitete Formen aus verstärktem Polyester- und Epoxidharz.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 10 g/m<sup>2</sup>  
Farbe: gelblich

Art.Nr.	Ausführung
126.011	425 g

## M-800

High Temp Trennwachs Paste



→ **Beschreibung**

M-800 ist ein hochtemperaturbeständiges, pastöses Basiswachs, das z.B. für vorbeheizte Formen aus Aluminium, Nickel, Polyester, Epoxid bzw. für Abformungen mit hoher exothermer Reaktion eingesetzt wird. M-800 wird mit einem Lappen in kreisenden Bewegungen aufgetragen und mit leichtem Druck auspoliert.

→ **Einsatzgebiet**

Als Trennmittel von GFK-Teilen in:

- Polyesterformen
- Epoxidformen
- Aluminiumformen
- Nickelformen

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 15 g/m<sup>2</sup>  
Farbe: leicht gelblich

Art.Nr.	Ausführung
126.141	400 g

## Formula Five Wax



→ **Beschreibung**

Formula Five ® ist ein konzentriertes Hartwachs-gemisch aus Edelmwachsen. Dieses Mehrfachtrennmittel (mehrere Abformungen mit einem Auftrag Formula Five) mit guten Entformungseigenschaften eignet sich speziell für Kunststoff- und Metallformen bei der Abformung von GFK-Teilen. Formula Five lässt sich zur Formen-Aufarbeitung mit Formula-Five-Reiniger entfernen.

→ **Einsatzgebiet**

Mehrfach-Trennmittel für GFK- und Metallformen bei Abformung von Polyester-Formteilen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 2-5 g/m<sup>2</sup> je Auftrag  
Trocknungszeit: ca. 15 Minuten  
Farbe: farblos

Art.Nr.	Ausführung
125.613	340 g

## TR-102

Regular Mold Release

→ **Beschreibung**

TR-102 ist ein sehr schnell und gleichmäßig auftragbares, schnelltrocknendes und leicht auspolierendes Trennwachs auf Carnauba-Basis. Es wird für kalthärtende GFK-Teile verwendet. Das Trennwachs wird mit einem weichen Schwamm aufgetragen und mit einem weichen Wolltuch auspoliert.

→ **Einsatzgebiet**

Als Trennmittel zur Herstellung von GFK-Formteilen in GFK-Negativformen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 15 g/m<sup>2</sup>  
Farbe: weißlich

Art.Nr.	Ausführung
125.526	396 g



## TR-104

High Temp Mold Release

→ **Beschreibung**

TR-104 wird wie TR-102 verwendet, jedoch bei dickeren GFK-Teilen, die eine höhere Reaktionstemperatur entwickeln und bei warm gehärteten Formteilen. Es trägt besonders wenig auf und führt zu überdurchschnittlich vielen Entformungen je Auftrag. Das Trennwachs wird von Hand oder maschinell mit einem Buff aufgetragen.

→ **Einsatzgebiet**

Als Trennmittel zur Herstellung von GFK-Formteilen in:

- Stahlformen
- Aluminiumformen
- Formteilen mit größeren Wanddicken

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 15 g/m<sup>2</sup>  
Farbe: hellblau

Art.Nr.	Ausführung
126.250	396 g



## TR-108

Basic Mold Release

→ **Beschreibung**

Das Basis-Trennmittel TR-108 wird bei neuhergestellten Formen verwendet, speziell für senkrechte Wände mit wenig Konizität und als Schutzwachs für Formenoberflächen bei Spritzaufträgen. So wird das Anhaften von Overspray-Material vermieden.

→ **Einsatzgebiet**

Trennmittel für Kunststoff- und Stahlformen bei Abformungen von Polyester-Formteilen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 20 g/m<sup>2</sup>  
Farbe: beige

Art.Nr.	Ausführung
125.631	396 g



## TR-900

Liquid Release



→ **Beschreibung**

TR-900 ist ein semipermanentes Hochtemperatur-Trennmittel, das schnell bei Raumklima trocknet und einen sehr dünnen Trennfilm auf der Formoberfläche hinterlässt. Es weist ausgezeichnete Mehrfachtrenneigenschaften bei vielen Polyester-Formteilen und anderen faserverstärkten Kunststoffen auf.

→ **Einsatzgebiet**

Ein effektives Mehrfach-Trennmittel für GFK und andere Polyester-Formteile beim Einsatz folgender Verfahren:

- offene Verfahren
- Druck-/ Injektionsverfahren
- RTM (resin transfer moulding)
- Vakuum-Sack-Verfahren

→ **Charakteristik**

Verbrauch: je nach Formenzustand

Topfzeit: ca. 10 Minuten

Farbe: transparent

Art.Nr.	Ausführung
139.403	3,785 l

## TR-910

Mould Sealer



→ **Beschreibung**

TR-910 ist ein elastischer, feuchtigkeitshärtender, filmbildender „Basislack“ zur Versiegelung der Formoberfläche vor Anwendung der semipermanenten Trennmittel-Serie TR-900.

→ **Einsatzgebiet**

Ein Basislack, der vor Auftrag der Trennmittel TR-900, TR-920 und 930 auf GFK-, Metall- oder andere Verbundwerkstoffe aufgebracht wird. Geeignet für alle Arten von Polyester- und Epoxidformen und andere wärmgehärtete Fiberglasformen oder kohleverstärkte Anwendungen.

→ **Charakteristik**

Verbrauch: je nach Formenzustand

Topfzeit: ca. 20-30 Minuten

Farbe: transparent

Art.Nr.	Ausführung
139.404	3,785 l

## TR-930

Liquid Release



→ **Beschreibung**

TR-930 ist ein semipermanentes, hoch temperaturbeständiges Trennmittel. In einer eingefahrenen Form können mit nur einem Auftrag 40 und mehr Entformungen realisiert werden. Es ist für Polyester-, Epoxid- und Vinylsterharze geeignet. Für die Überarbeitung in der Serie muss nur ein einzelner, dünner Auftrag erfolgen, hierdurch wird ein Trennmittelaufbau fast ausgeschlossen. Wir empfehlen eine Verarbeitung von TR-930 in Kombination mit dem TR-905 Formenreiniger.

→ **Einsatzgebiet**

Trennmittel für den Einsatz in folgenden Verfahren:

- Handauflage- und Faserspritzverfahren
- Pressverfahren
- Injektionsverfahren
- Vakuumverfahren
- Resin transfer molding (RTM)
- Exzellente Hochtemperatur- Eigenschaften (hitzebeständig bis 370°C)

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 15 g/m<sup>2</sup>

Topfzeit: ca. 20 Minuten bei 20° C oder 60 Minuten vor Erstbestückung

Farbe: transparent

Art.Nr.	Ausführung
146.729	3,785 l

**APW**  
Trennmittel

→ **Beschreibung**

APW ist eine Paste aus einem Weichwachsgemisch zur Trennung schwieriger und poröser Formflächen. Das Material wird für Abformungen aus PUR-Hartschäumen oder -Gießmassen eingesetzt. APW wird mit einem Lappen oder Schwamm aufgetragen und kann evtl. auch als erstes Trennmittel zusammen mit Trennmittel AFH-1 eingesetzt werden.

→ **Einsatzgebiet**

Trennmittel für GFK-, Holz- und Silikonformen mit schwierigen und porösen Flächen bei Abformungen mit:

- PUR-Hartschaum
- PUR-Gießmassen

→ **Charakteristik**

Verbrauch: 50 g/m<sup>2</sup> je Auftrag  
Trocknungszeit: 15-60 Minuten  
Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
126.666	0,5 kg
126.667	1,0 kg
126.668	20,0 kg

**AFH-1**  
Trennmittel

→ **Beschreibung**

AFH-1 ist eine flüssige Lösung eines Hartwachsgemisches und wird hauptsächlich zur Trennung von Formflächen bei der Abformung mit Weich- und Integralschäumen eingesetzt. Das Material kann aber auch bei Abformungen mit anderen Kunststoffen eingesetzt werden. AFH-1 wird mit einem Lappen oder Schwamm aufgetragen und muss nach der Antrocknung gut poliert werden.

Dieses Produkt ist ausschließlich für die gewerbliche Verarbeitung bestimmt.

→ **Einsatzgebiet**

Trennmittel für GFK-, Aluminium- und Stahlformen bei Abformungen aus:

- Weich- und Integralschaum
- Hart- und Strukturschaum
- Polyurethan
- Polyester

→ **Charakteristik**

Verbrauch: ca. 50 g/m<sup>2</sup> je Auftrag  
Trocknungszeit: 15-60 Minuten  
Farbe: farblos



Art.Nr.	Ausführung
126.521	1,0 l
126.522	5,0 l
126.523	30,0 l

**Hostaphanfolie**

→ **Beschreibung**

Hostaphanfolie ist eine wiederverwendbare, hochfeste Abdeckfolie speziell für klebfreie Polyester- und Epoxidharz-Oberflächen. Sie ist auch als Trennmittel bei nur einseitig gekrümmten Formen verwendbar. Die Folie ist nicht tiefziehbar.

→ **Einsatzgebiet**

Für Polyester- und Epoxidharze als:

- Trennmittel bei abwickelbaren Formteilen
- Abdeckung für klebfreie Laminat-Rückseiten und Reparatur-Feinschichten

→ **Charakteristik**

Dicke: 0,05 mm



Art.Nr.	Ausführung
125.571	1 m <sup>2</sup>
125.572	10 m <sup>2</sup>







**:: WERKZEUGE &  
ZUBEHÖR**

## ABDECKFOLIEN & KLEBEBÄNDER

### Auto Mask

Abdeckfolie inkl. Klebeband



→ **Beschreibung**

Abdeckfolie mit integriertem Klebeband zum schnellen Abdecken von z.B. Fenstern, Stoßstangen und Schwellern.

→ **Verarbeitung**

Verarbeitung mit Handdispenser.

Art.Nr.	Ausführung
125.476	Refill-Rolle 0,55 x 33 m
125.517	Refill-Rolle 1,8 x 33 m
133.060	Rolle 2,66 x 20 m (nur ohne Griff einsetzbar)
133.056	Handgriff klein
133.057	Handgriff groß

### Easy Mask

Abdeckfolie - endlos



→ **Beschreibung**

Abdeckfolie als Sprühnebelschutz zum schnellen Abdecken von Karosserieteilen.

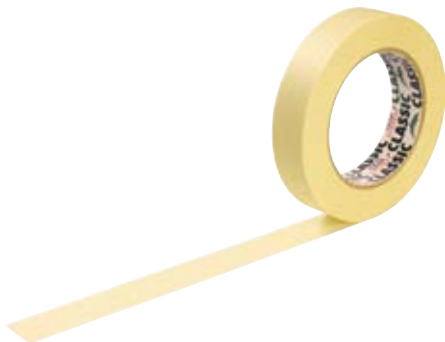
→ **Charakteristik**

Bietet keine Lackhaftung.

Art.Nr.	Ausführung
132.183	380 cm x 200 m

### Classic Tape

Abdeckband



→ **Beschreibung**

Standard-Abdeckband für sichere Abdeckarbeiten in der Vorbereitungsphase.

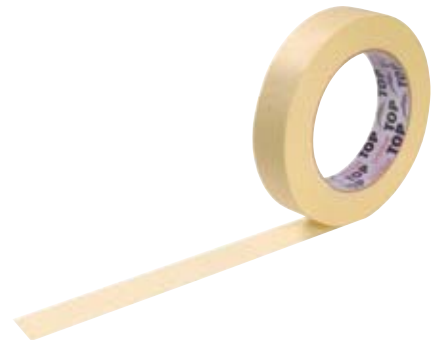
Art.Nr.	Ausführung
125.536	19 mm x 50 m
125.537	25 mm x 50 m
125.538	30 mm x 50 m
125.551	38 mm x 50 m
125.559	50 mm x 50 m

**Top Tape**  
Abdeckband

→ **Beschreibung**

Standard-Abdeckband für sichere Abdekarbeiten bei der Autolackierung. Temperaturbeständig bis 80 ° C.

Art.Nr.	Ausführung
139.263	19 mm x 50 m
139.264	25 mm x 50 m
139.265	30 mm x 50 m
139.266	38 mm x 50 m
139.267	50 mm x 50 m

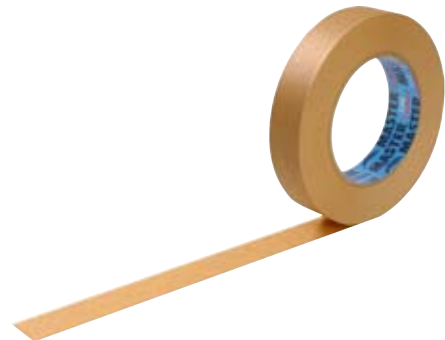


**Master Tape**  
Abdeckband

→ **Beschreibung**

Profi-Abdeckband für sichere Abdekarbeiten bei der Autolackierung. Wasserfest, temperaturbeständig bis 120° C

Art.Nr.	Ausführung
134.814	19 mm x 50 m
134.815	25 mm x 50 m
134.816	30 mm x 50 m
134.817	38 mm x 50 m
134.818	50 mm x 50 m



**Silver Tape**  
Gewebeband

→ **Beschreibung**

Universelle, hochbeanspruchte Verklebungen, sowie Kantenschutz beim Schleifen. Qualitativ hochwertig beschichtetes, gewebtes Klebeband mit sehr hoher Klebkraft und hervorragender Kälte- und Wärmebeständigkeit.

Art.Nr.	Ausführung
135.715	50 mm x 50 m

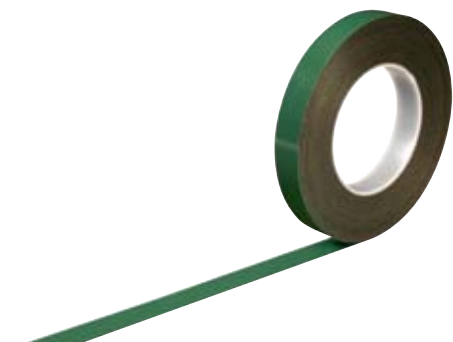


**Multi Mount Tape**  
doppelseitiges Klebeband

→ **Beschreibung**

Doppelseitiges Klebeband für vibrationsfeste Verklebungen von Zier- und Randschutzleisten, Emblemen usw.

Art.Nr.	Ausführung
125.712	9 mm x 10 m
125.713	12 mm x 10 m
125.720	19 mm x 10 m
125.725	25 mm x 10 m
125.726	50 mm x 5 m



## Master Tape II

Abdeckband



→ **Beschreibung**

Profi-Abdeckband für zuverlässige Abdeckarbeiten. Wasserfest, temperaturbeständig bis 120°C

Art.Nr.	Ausführung
140.201	15 mm x 50 m
140.202	19 mm x 50 m
140.203	25 mm x 50 m
140.204	30 mm x 50 m
140.205	38 mm x 50 m
140.206	50 mm x 50 m

## Tacky Tape



→ **Beschreibung**

Dichtband für das Vakuum-Verfahren.

Art.Nr.	Ausführung
144.674	20mm x 7m

## DOSIER- & MISCHTECHNIK

### Pasteurpipette



→ **Beschreibung**

Messpipette zur Volumendosierung kleiner Mengen von Härter oder Beschleuniger bei der Verarbeitung von Polyesterharzen. Zum Beispiel bei der Arbeit mit Eingießharzen oder für Laborprüfungen. Einteilung: 0,5 ml

Art.Nr.	Ausführung
125.762	3 ml mit 0,5 ml Einteilung

## Dosierflasche

### → Beschreibung

Kunststoff-Flasche zur Dosierung von flüssigen Peroxiden und von Beschleunigern. Vorratsmenge 1l. Dosiervolumen bis 60 ml mit 10 ml-Einteilung

Art.Nr.	Ausführung
125.618	1 l mit bis zu 60 ml Dosiervolumen



## Poly-Messbecher

### → Beschreibung

Poly-Messbecher zum Dosieren von MEKP-Härter oder Kobalt-Beschleuniger. Kalibriertes Abfüllgefäß: 500 ml mit 10-ml-Skala oder 2000 ml mit 100-ml-Skala.

Art.Nr.	Ausführung
125.510	2000 ml mit 100 ml Skala
125.509	500 ml mit 50 ml Skala
125.508	100 ml



## Handdosierpumpe

### → Beschreibung

Eine einfache unkomplizierte Methode zur Dosierung von Flüssigkeiten wie Harze, Lacke, Peroxide und viele andere pumpfähige Medien, direkt aus einem Gebinde oder Vorratsbehälter.

Der Kolben wird durch einen Hebelarm oder Kurbel bewegt. Die zu dosierende Menge wird an der Skala des Glaszylinders bestimmt.

Die produktberührten Werkstoffe sind aus Glas, Edelstahl, Aluminium, PTFE, PVDF oder PP. Gegen Lösungsmittel oder deren Zubereitung ist in den meisten Fällen eine ausreichende Beständigkeit vorhanden. Säuren und Laugen können von Pumpen aus Aluminium nicht gefördert werden. Hierfür Handdosierpumpen aus PP oder PVDF verwenden.

### → Charakteristik

- Kein Abwiegen oder Umfüllen
- Erhöhte Sicherheit und Sauberkeit am Arbeitsplatz
- Geringe Materialverluste
- Kein Energieanschluss erforderlich

Art.Nr.	Ausführung
137.578	1000 ml PP
137.770	100 ml HV-50
137.576	100 ml NV-PP
145.890	250 ml HV-AL
137.577	500 ml PP





## Multi-Mix

Mischbecher



→ **Beschreibung**

Hochwertige Einwegmischbecher (Multi-Mix Cup) zum sauberen und exakten Anmischen. Und passende Deckel (Multi-Mix Lid) in diversen Größen.

→ **Charakteristik**

Glasklare Becher mit Mischskalen von 1:1 bis 5:1.  
VE = 200 Stück  
außer CS Multi-Mix Cup 2,3l VE = 100 Stück

Art.Nr.	Ausführung
140.549	Deckel / 0,385 l
140.550	Deckel / 0,75 l
140.551	Deckel / 1,4 l
140.552	Deckel / 2,3 l
140.545	Becher / 8x25 Stück / 0,385 l
140.546	Becher / 4x50 Stück / 0,75 l
140.548	Becher / 4x25 Stück / 2,3 l
140.547	Becher / 5x40 Stück / 1,4 l

## Dispenser Multi Mix



→ **Beschreibung**

Hochwertige Dispenser für Multi-Mix Becher.

Art.Nr.	Ausführung
137.664	0,385 l
137.665	0,75 l
137.666	1,4 l
137.667	2,3 l

## Pappbecher



→ **Beschreibung**

Zur Verarbeitung und Vordosierung von Epoxid- und Polyesterharzen, 500 ml Volumen.

→ **Charakteristik**

VE = 100 St.

Art.Nr.	Ausführung
125.886	500 ml

## Polybecher

→ **Beschreibung**

Elastischer, wiederverwendbarer Halbkugelbecher.

Art.Nr.	Ausführung
125.506	Polybecher rot



## Plastikschüssel

→ **Beschreibung**

Plastikschüssel zum Anrühren von Polyesterharzen.

→ **Charakteristik**

Durchmesser: 24 cm

Inhalt: 2,8l

Art.Nr.	Ausführung
143.090	Ø 24 cm; Inhalt 2,8 l



## Eimer

→ **Beschreibung**

- Runder Kunststoffeimer
- 10 l Fassungsvermögen
- mit Ausgießtülle und Bodengriff

Art.Nr.	Ausführung
137.569	10 l Eimer



## Holzspatel

→ **Beschreibung**

Länge: 15 cm

VE = 500 St.

Art.Nr.	Ausführung
127.471	Länge 15 cm



## Rührholz



**→ Beschreibung**

Länge: 23 oder 30 cm  
 VE (23 cm) = 250 St.  
 VE (30 cm) = 1000 St.

Art.Nr.	Ausführung
126.007	Länge 23 cm
138.328	Länge 30 cm

## Dissolvermischer



**→ Beschreibung**

Hochwirksames Mischorgan für das Ein- und Umrühren von Füllstoffen wie ATH, Talkum, Thixotropiepulver. Für Maschinen bis 4000 UpM; Aufsetznabe unter der Rührscheibe.

Art.Nr.	Ausführung
136.231	Ø 120 mm, Schaft 60 cm
136.232	Ø 145 mm, Schaft 100 cm

## Reibmischer



**→ Beschreibung**

Zum schnellen und intensiven Mischen von PUR-Schäumen.

Art.Nr.	Ausführung
125.513	Ø 45 mm, Schaft 32,5 cm
125.512	Ø 65 mm, Schaft 33 cm
125.511	Ø 90 mm, Schaft 34 cm

## Schraubmischer



**→ Beschreibung**

Zum Aufrühren von absetzenden Materialien.

Art.Nr.	Ausführung
125.514	Ø 75 mm, Schaft 38 cm

## Mischpropeller

→ **Beschreibung**

Zum Mischen von zähen PUR-Massen.

Art.Nr.	Ausführung
127.461	Ø 100 mm, Schaft 40 cm



## Fass-Flügelmischer

→ **Beschreibung**

Passt durch das 2-Zoll-Spundloch und klappt durch die Fliehkraft automatisch auf.

Art.Nr.	Ausführung
125.521	Ø 230 mm, Schaft 110 cm



## Fass-Schlüssel

→ **Beschreibung**

Passend für die zwei üblichen Spundlöcher bei 200l-Fässern von 3/4" und 2" Ø

Art.Nr.	Ausführung
127.463	für 3/4" und 2" Spundlöcher



## Fasskip- und Fahrbock

→ **Beschreibung**

Fahrbarer Fassbock, ideal zum Transport und zur Fasslagerung am Arbeitsplatz. Durch Drehen des Fasses auf dem Bock wird der Fasshahn in die richtige Position gebracht.

Art.Nr.	Ausführung
125.672	Fasskip- und Fahrbock



## Fasshahn Grauguss



→ **Beschreibung**

Fasshahn aus Grauguss mit 2 Zoll Auslauf.  
Besonders geeignet für Harzfässer.

Art.Nr.	Ausführung
140.218	Ø 2"

## Polyethylen Fasshahn



→ **Beschreibung**

3/4": Passend für die kleine Öffnung eines Fasses für Polyesterharz, jedoch bei Lösungsmittel nur bedingt auslaufsicher.  
2": Passend für die große Öffnung eines Fasses; zum Abfüllen aller zähflüssigen Medien.

Art.Nr.	Ausführung
139.811	Ø 3/4"
127.454	Ø 2"

## Dualmatic 32 EXV-AV

Spachteldosiergerät



→ **Beschreibung**

Exakte Dosierung von Polyesterspachtel und Härter, um Fehldosierungen zu vermeiden. Die Härter-Zugabemenge ist einstellbar. Mobiles, handliches Gerät für 3 kg Kartuschen, manuell betrieben.

Art.Nr.	Ausführung
123.892	Für 3 kg Kartuschen

## Dispenser

Spachteldosiergerät



→ **Beschreibung**

Exakte Dosierung von Polyesterspachtel und Härter, mit höchstem Entnahme-Komfort. Fehldosierungen werden durch definierte Härter-Zugabemengen vermieden. Robustes, stationäres Gerät für die Wandmontage. Pneumatisch betrieben. A3C = für 3 kg Kartuschen, A10C = für 10 kg Kartuschen.

Art.Nr.	Ausführung
123.859	A 3C
123.840	A 10C
136.912	Ersatzteilset A 3C/A 10C

## Uniflex Gun

Handpresspistole

→ **Beschreibung**

Classic: für 310 ml Kartuschen  
 Top: für 310 ml Kartuschen und Aluminiumbeutel bis max. 400 ml

Art.Nr.	Ausführung
135.108	Classic für 310 ml
139.286	Top bis 400 ml



## Druckpumpzerstäuber

→ **Beschreibung**

Gleichmäßig konstante Zerstäubung von Flüssigkeiten. Lösemittelbeständig durch Viton-Dichtung.

Art.Nr.	Ausführung
137.744	weiß / 1 l



## ROLLEN, PINSEL & SCHNEIDWERKZEUGE

### Nylon-Fellroller

→ **Beschreibung**

Für großflächige Lamine. Walzenwechsel ist möglich. Verlängerung des Griffes durch Verlängerungsstiel, 180 mm Walzenbreite.

Art.Nr.	Ausführung
125.501	Nylon-Fellroller 180 mm mit 8 mm Bügel
125.502	Nylon-Ersatzwalze 180 mm
137.567	Verlängerungsstil 60 cm
137.568	Verlängerungsstil 130 cm





## Fellroller



**→ Beschreibung**

- Ersatzwalze aus Nylon.
- lösemittelbeständig

Art.Nr.	Ausführung
125.496	Standard-Fellroller 140 mm mit Bügel
137.564	Ersatzwalze 140 mm

## Mini-Fellroller



**→ Beschreibung**

- verzinkter 8 mm Draht
- Länge 40 cm
- Bügel für Mini-Fellroller Walzen 10 cm

Art.Nr.	Ausführung
137.562	Bügel lang / für 100 mm Mini-Fellroller
137.560	Mini-Fellroller-Ersatzwalze 100 mm

## Feinschichtpinsel



**→ Beschreibung**

Spezialpinsel zum gleichmäßigen Auftragen und Verteilen (Verschlichten) von Gelcoats, Versiegelungen und Schlußlacken (Topcoats), 10 cm breit.

Art.Nr.	Ausführung
125.490	Breite 100 mm

## Rundpinsel



**→ Beschreibung**

Lieferbar in Größen:

- Nr. 2: 15 mm Ø
- Nr. 4: 20 mm Ø
- Nr. 8: 30 mm Ø
- Nr. 12: 40 mm Ø

Art.Nr.	Ausführung
125.492	Ø 15 mm
125.493	Ø 20 mm
125.494	Ø 30 mm
125.495	Ø 40 mm

## Flachpinsel

- **Beschreibung**  
 - helle Natur-Borste  
 - Holzstiel natur

Art.Nr.	Ausführung
129.389	Breite 25 mm
129.390	Breite 35 mm
129.391	Breite 50 mm
129.392	Breite 60 mm
129.393	Breite 75 mm



## Flächenpinsel

- **Beschreibung**  
 Preisgünstiger Pinsel für z.B. Imprägnierungen, 3 cm x 10 cm breit.

Art.Nr.	Ausführung
125.491	Breite 100 mm



## Plastikspachtel

- **Beschreibung**  
 Bruchsicher und lösungsmittelfest.  
 115x77 mm

Art.Nr.	Ausführung
146.961	115 mm x 77 mm



## Flexible Keile

Entformungskeile

Art.Nr.	Ausführung
137.591	1 1/2" x 4"
137.592	2 1/4" x 6"
137.593	3" x 10"



## Medflex Keile

Entformungskeile



Art.Nr.	Ausführung
137.585	1 1/2" x 4"
137.587	3" x 10"

## Standard Keile

Entformungskeile



Art.Nr.	Ausführung
137.588	1 1/2" x 4"
137.589	2 1/4" x 6"

## Profi Cutter



→ **Beschreibung**  
18mm mit Metallführung

Art.Nr.	Ausführung
137.575	Cutter 18 mm Metallführung

## Wheelcutter



→ **Beschreibung**  
Zum Schneiden von mehrlagigen Geweben aus Glas- und Kohlefasern. Der Wheelcutter hat ein stabil geführtes Rundmesser aus Wolframstahl und besteht aus stabilem Kunststoff.

Art.Nr.	Ausführung
140.219	Wheel Cutter
140.220	Ersatzmesser

## EC Cutter

Akku-Schere

→ **Beschreibung**

Die Akku-Schere ist für den intensiven Gebrauch geeignet und zeichnet sich besonders durch das ergonomische Design aus. Durch die hartmetallbestückten Schneiden wird eine hohe Schnitthaltigkeit erreicht. Wahlweise kann das Gerät mit dem Akku oder dem Netzteil betrieben werden.

Lieferumfang: Handstück, 2 Schneideköpfe, Transformator, Ladestation, Netzanschluss, Akku

→ **Einsatzgebiet**

Geeignet für:

- Glasfaser
- Kohlefaser
- Aramid
- Kunstfasern

mit einem max. Flächengewicht von 200 g/m<sup>2</sup>

→ **Charakteristik**

Gewicht: 220 g  
 Akku-Leistung: ca. 2 Std.  
 Schnitthöhe: max. 2mm



Art.Nr.	Ausführung
144.177	EC Cutter Set
147.282	Schneidkopf, unverzahnt
147.275	Schneidkopf, verzahnt

## Spezialschere

→ **Beschreibung**

Robuste 8 Zoll Handschere mit feingezahnten Scheiden zum zügigen Schneiden von Aramid-, Kohle- und Glasgewebe bzw. -matten.

Art.Nr.	Ausführung
125.852	8"



## Glasfaserschere

→ **Beschreibung**

Gezahnte 8 Zoll große Glasfaserschere.

→ **Einsatzgebiet**

Zum Schneiden von Glasgeweben und -matten, sowie Kohle- und Aramidgeweben.

Art.Nr.	Ausführung
147.481	8"



ENTLÜFTUNGSROLLER

Universal-Roller



→ Beschreibung

Universal Entlüftungsroller für alle Hand- und Spritzlamine.

Art.Nr.	Ausführung
125.482	Ø 15 mm, Breite 80 mm
125.479	Ø 40 mm, Breite 120 mm
125.480	Ø 40 mm, Breite 65 mm

Kunststoff-Rillenwalze



→ Beschreibung

Hochwertiger Rillen-Entlüftungsroller aus Delrin ®.

Art.Nr.	Ausführung
133.213	Ø 10 mm, Breite 50 mm
125.485	Ø 10 mm, Breite 80 mm
125.483	Ø 15 mm, Breite 40 mm
125.487	Ø 20 mm, Breite 80 mm
125.484	Ø 25 mm, Breite 135 mm
125.488	Ø 30 mm, Breite 90 mm
125.489	Ø 30 mm, Breite 195 mm
125.486	Ø 50 mm, Breite 8 mm
125.616	Ø 15 mm, Breite 80 mm

Kleiner Flexiroller



→ Beschreibung

Flexibler Entlüftungsroller speziell für kleine, gewölbte Teile, Ø 26 mm x 90 mm Walzenbreite, 32 Windungen im Abstand von 3 mm

Art.Nr.	Ausführung
125.477	Ø 26 mm, Breite 90 mm

Grosser Flexiroller



→ Beschreibung

Flexibler Entlüftungsroller speziell für gewölbte Bauteile, Ø 40 mm x 130 mm Walzenbreite, 25 Windungen im Abstand von 5 mm

Art.Nr.	Ausführung
125.475	Ø 40 mm, Breite 130 mm

## Kanten-Roller

→ **Beschreibung**

Kanten-Entlüftungsroller zur sorgfältigen Verdichtung scharfer Kanten, Ø 50 mm x 8 mm.

Art.Nr.	Ausführung
125.481	Ø 50 mm; Breite 8 mm



## Igelwalze

→ **Beschreibung**

Entlüftungswerkzeug zum besseren Entlüften dickflüssiger Gieß- und Beschichtungsmassen, z.B. FLEXOVOSS-Polyurethan-Beschichtungen, Stachelnlänge 15 mm, 23 cm breit.

Art.Nr.	Ausführung
139.809	23 cm breit



## Alu-Querrillenroller

→ **Beschreibung**

Querrillen-Entlüftungsroller mit Walzenkörper aus Aluminium.

Art.Nr.	Ausführung
125.583	Ø 21 mm, Breite 70 mm
125.584	Ø 21 mm, Breite 135 mm
125.585	Ø 40 mm, Breite 70 mm
125.586	Ø 40 mm, Breite 135 mm
125.590	Ø 40 mm, Breite 170 mm



## Scheibenroller gefedert

→ **Beschreibung**

Speziell für großflächige, gewölbte und unebene Flächen und Bauteile.

Art.Nr.	Ausführung
136.866	Ø 40 mm, Breite 120 mm
136.865	Ø 40 mm, Breite 60 mm
136.933	Ø 40 mm, Breite 14 mm

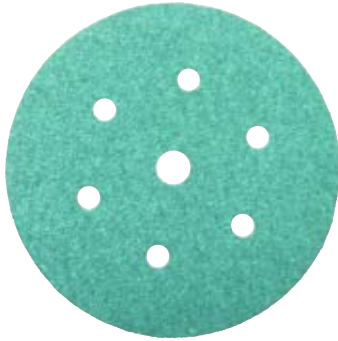




## SCHLEIFMITTEL

### Greenline Grip

150mm 6.1 Loch



→ **Beschreibung**

Kletthaftendes Standardschleifmittel für den Grob-, Zwischen- und Endschliff aller Lackmaterialien mit staubabweisender Beschichtung für eine exzellente Standzeit mit einem sehr guten Oberflächenfinish.

→ **Charakteristik**

VE = 1 Box = 50 Stück (P40 - P80)

VE = 1 Box = 100 Stück (P100 - P800)

Art.Nr.	Ausführung
141.000	P 40
141.001	P 60
141.002	P 80
141.003	P 100
141.004	P 120
141.006	P 150
141.007	P 180
141.008	P 220
141.009	P 240
141.010	P 280
141.011	P 320
141.012	P 360
141.013	P 400
141.014	P 500
141.015	P 600
141.016	P 800

### Greenline Grip

150 mm 9 Loch



→ **Beschreibung**

Kletthaftendes Standardschleifmittel für den Grob-, Zwischen- und Endschliff aller Lackmaterialien mit staubabweisender Beschichtung für eine exzellente Standzeit mit einem sehr guten Oberflächenfinish.

→ **Charakteristik**

VE = 1 Box = 50 Stück (P40 - P60)

VE = 1 Box = 100 Stück (P80 - P800)

Art.Nr.	Ausführung
141.017	P 40
141.018	P 60
141.019	P 80
141.020	P 100
141.021	P 120
141.022	P 150
141.023	P 180
141.024	P 220
141.025	P 240
141.026	P 280
141.027	P 320
141.028	P 360
141.029	P 400
141.030	P 500
141.031	P 600
141.032	P 800

**Greenline Grip**  
70x400 mm

→ **Beschreibung**

Kletthaftendes Standardschleifmittel für den Grob- und Zwischenschliff von Polyesterspachtel, Füller und Lackmaterialien mit staubabweisender Beschichtung.

→ **Charakteristik**

VE = 1 Box = 50 Stück (P40 - P80)  
VE = 1 Box = 100 Stück (P120)

Art.Nr.	Ausführung
141.943	P 40
141.944	P 60
141.945	P 80
141.947	P 120



**Greenline**  
115 x 280 mm

→ **Beschreibung**

Schleifmittel für den Grob- und Zwischenschliff von Polyesterspachtel, Füller und Lackmaterialien mit staubabweisender Beschichtung.

→ **Charakteristik**

VE = 1 Box = 50 Stück (P40 - P80)  
VE = 1 Box = 100 Stück (P100 - P120)

Art.Nr.	Ausführung
141.875	P 40
141.876	P 60
141.877	P 80
141.878	P 100
141.879	P 120



**Greenline**  
Rolle 115 x 50m

→ **Beschreibung**

Schleifmittel für den Grob- und Zwischenschliff von Polyesterspachtel, Füller und Lackmaterialien mit staubabweisender Beschichtung. Verarbeitbar mit einem Schwingschleifer oder von Hand mit Topline Sanding Block.

Art.Nr.	Ausführung
141.897	P 40
141.898	P 60
141.899	P 80
141.900	P 100
141.901	P 120
141.902	P 150
141.903	P 180
141.904	P 220
141.905	P 240
141.906	P 320



## Topline WP A

230 x 280 mm



→ **Beschreibung**

Wasserfestes Schleifpapier zum Nassschleifen aller Lackmaterialien mit besonders langer Standzeit.

→ **Charakteristik**

VE = 1 Box = 100 Stück (P240 - P800)

Art.Nr.	Ausführung
136.666	P 240
136.667	P 280
136.668	P 360
136.669	P 400
136.670	P 500
136.671	P 600
136.672	P 800

## Topline WP S

230 x 280 mm



→ **Beschreibung**

Wasserfestes Schleifpapier zum Nassschleifen aller Lackmaterialien mit besonders feinem Oberflächenfinish.

→ **Charakteristik**

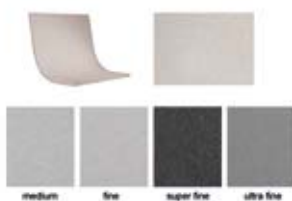
VE = 1 Box = 50 Stück (P60 - P180)

VE = 1 Box = 100 Stück (P220 - P800)

Art.Nr.	Ausführung
136.675	P 60
136.676	P 80
136.677	P 120
136.678	P 180
136.679	P 220
136.680	P 240
136.681	P 280
136.682	P 320
136.683	P 360
136.684	P 400
136.685	P 500
136.686	P 600
136.687	P 800

## Topline Soft Pad

140 x 115 mm



→ **Beschreibung**

Manuelles Nachschleifen von Konturen, Rundungen und schwer zugänglichen Stellen für ein besonders feines Schliffbild. Hochflexibel, passt sich jeder Rundung an, bildet keine scharfen Kanten. Kann sowohl nass als auch trocken eingesetzt werden.

→ **Charakteristik**

VE = 1 Box = 40 Stück

Art.Nr.	Ausführung
126.251	medium P280 - P360
126.252	fine P400 - P500
126.253	super fine P600 - P800
126.254	ultra fine P1200 - P1500

**Topline Mattflex**  
Schleifvlies-Rolle

→ **Beschreibung**

ROT: Mattieren von Neuteilen, Altlacken und Aluminium  
GRAU: Mattieren von Karosserieteilen vor dem Lackauftrag

Art.Nr.	Ausführung
136.266	grau / ultra fine / 115 mm x 10 m
136.267	rot / very fine / 115 mm x 10 m



**Topline Mattflex**  
Schleifvlies-Pad

→ **Beschreibung**

grau: Mattieren von Karosserieteilen vor dem Lackauftrag  
rot: Mattieren von Neuteilen, Altlacken und Aluminium

→ **Charakteristik**

VE = 1 Box = 10 Stück

Art.Nr.	Ausführung
136.276	rot / very fine / 152 x 229 mm
136.277	grau / ultra fine / 152 x 229 mm



**Topline Mattflex**  
Schleifvlies-Scheibe

→ **Beschreibung**

rot: Mattieren von Neuteilen, Altlacken und Aluminium  
grau: Mattieren von Karosserieteilen vor dem Lackauftrag

→ **Charakteristik**

VE = 1 Box = 20 Stück

Art.Nr.	Ausführung
136.274	grau / ultra fine / 150 mm
136.273	rot / very fine / 150 mm
136.275	rot / very fine / 200 mm



**Soft Interface Pad**  
Stützteller, 9-Loch

→ **Beschreibung**

Das Soft Interface Pad wurde speziell auf die Bedürfnisse der Kunden entwickelt, die einen sehr flexiblen Stützteller benötigen. Mit seinem hochwertigen Grip-System und dem speziell entwickelten Schaum, ist dieses Pad die beste Lösung für Flexibilität beim Schleifen. VE = 1 Box = 2 Stück .

Art.Nr.	Ausführung
140.583	Grip / 9 - Loch / 150 mm



## Soft Interface Pad

Stützteller, 6.1-Loch



→ **Beschreibung**

Das Soft Interface Pad wurde speziell auf die Bedürfnisse der Kunden entwickelt, die einen sehr flexiblen Stützteller benötigen. Mit seinem hochwertigen Grip-System und dem speziell entwickelten Schaum, ist dieses Pad die beste Lösung für Flexibilität beim Schleifen. VE = 1 Box = 2 Stück.

Art.Nr.	Ausführung
140.582	Grip / 6.1 - Loch / 150 mm

## Soft Interface Pad multi plus

Stützteller



→ **Beschreibung**

Das Soft Interface Pad wurde speziell auf die Bedürfnisse der Kunden entwickelt, die einen sehr flexiblen Stützteller benötigen. Mit seinem hochwertigen Grip-System und dem speziell entwickelten Schaum, ist dieses Pad die beste Lösung für Flexibilität beim Schleifen. VE = 1 Box = 2 Stück.

Art.Nr.	Ausführung
140.584	Grip / universal / 150 mm

## Topline Schleifblock

hart 125mm x 70mm



→ **Beschreibung**

Hartgummi-Schleifklotz für den Nass- und Trockenschliff.

Art.Nr.	Ausführung
137.431	125 mm x 70 mm

## Sanding Block

Grip 150mm



→ **Beschreibung**

Handschleifblock für den Trockenschliff zur Verarbeitung von Grip-Schleifscheiben. Ø 150 mm.

Art.Nr.	Ausführung
137.439	Klett 150 mm

## Palm Sander CP 7220

CVE 2,5 mm Hub

### → Beschreibung

- Druckluftbetriebener Einhandexzenterschleifer.
- Leicht und kompakt, mit dem besten Gewichts-/Leistungsverhältnis seiner Klasse, einfache Handhabung
- Ölfreier 225 Watt Motor, hohe Standzeiten und niedrige Wartungsintervalle (nur alle 2000 Betriebsstunden)
- Motor dreifach ausbalanciert, Vibration unter 2,5 m/s<sup>2</sup>, Garantie für hervorragende Schleifergebnisse
- Drehzahlregler mit Sicherheits-Abschaltung für optimale Kontrolle
- Verfügbar mit 2,5 mm Hub für hohe Oberflächengüte oder 5 mm für Standard Lackierungen
- Leistungsfähige Staubsaugung. Alle Bauteile sind silikonfrei und ohne elektrische Aufladung
- Neuartiger Schalldämpfer für niedrige Geräuschwerte bei Modellen ohne Staubsaugung und bei denen für Zentralabsaugung



Art.Nr.	Ausführung
141.293	2,5 mm Hub
141.294	5 mm Hub

## Excenter Back Pad Multi plus

Stützteller

### → Beschreibung

Schleifteller für den universellen Einsatz von Grob- bis Endschliff. Für alle handelsüblichen Maschinen durch Spezialadapter und zwei unterschiedliche Schrauben ( M8 u. 5/16" ) geeignet. Ø 150 mm.

Art.Nr.	Ausführung
140.581	Grip / Multiloch



## Excenter Back Pad Multi

Stützteller, 9-Loch grip

### → Beschreibung

Schleifteller für den universellen Einsatz von Grob- bis Endschliff. Für alle handelsüblichen Maschinen durch Spezialadapter und zwei unterschiedliche Schrauben ( M8 u. 5/16" ) geeignet.  
Empfohlener Körnungsbereich: P 80 - P 500.  
Maschinentyp: Excenter mit 2,5 - 10 mm Hub.

Art.Nr.	Ausführung
139.651	Grip / 9 - Loch / 5/16" und M8





## Excenter Back Pad Multi

Stützteller, 6.1 Loch grip



**→ Beschreibung**

Schleifteller für den universellen Einsatz von Grob- bis Endschliff. Für alle handelsüblichen Maschinen durch Spezialadapter und zwei unterschiedliche Schrauben ( M8 u. 5/16" ) geeignet.

Empfohlener Körnungsbereich: P 80 - P 500.

Maschinentyp: Excenter mit 2,5 - 10 mm Hub.

Art.Nr.	Ausführung
139.650	Grip / 6.1 - Loch / 5/16" und M8

## Excenter Back Pad Coarse

Stützteller - grob, 150 mm



**→ Beschreibung**

Schleifteller für den Grobschliff. Empfohlener Körnungsbereich: P 40 - P 150  
Maschinentyp: Excenter mit 5 - 10 mm Hub.

Art.Nr.	Ausführung
138.429	6.1 - Loch / 5/16"
138.430	9 - Loch / 5/16"
138.431	9 - Loch / M8



:: ARBEITSSCHUTZ

## ATEMSCHUTZ

## Schlauchhalbmaske



## → Beschreibung

Die Schlauchhalbmaske wird mit dem Atemfilter F1 für den Atemschutz gegen schädliche Gase und Dämpfe (in Konzentrationen bis zu 0,5 Vol.-%) und gegen Partikel eingesetzt (A2, B2, P2). Die Anwendung setzt voraus, dass die Umgebungsatmosphäre mindestens 17 Vol.-% Sauerstoff enthält. Diese Maske besitzt ein sehr niedriges Gewicht, da der Filter (am Gürtel des Trägers angeklammert) über einen Schlauch von der Maske getrennt angeordnet ist.

Art.Nr.	Ausführung
125.866	Schlauchhalbmaske

## Star Mask

Atemschutzmaske



## → Beschreibung

Leistungsfähige Atemschutzmaske mit Aktivkohle- und Partikelvorfilter. Die Maske schützt zuverlässig vor Lösemitteln sowie organischen Dämpfen und ist auf die Standards CE 0120 / EN 140 geprüft. Die auswechselbaren Filter gewährleisten maximalen Schutz auch bei langfristigem Einsatz.

## → Charakteristik

Prüfung CE 0120 / EN 140, Schutzstufe FFA2 P2SL - Vorfilter und Kohlefilter austauschbar.

Art.Nr.	Ausführung
141.143	M
141.145	L

## Star Dust P1 &amp; P2



## → Beschreibung

Star Dust P1, Staubmaske, Schutzstufe FFP1S. Eignet sich zum Schutz vor schwebendem Feinstaub mit einem MAK-Wert von 10 mg/m<sup>3</sup> oder höher. Prüfung CE 0194 / EN 149. VE = 1 Box = 20 Stück.

Star Dust P2, Feinstaubmaske, Schutzstufe FFP2S. Schützt vor schädlichem Feinstaub mit einem MAK-Wert von 0,1 bis 10 mg/m<sup>3</sup>. Prüfung CE 0194 / EN 149. VE = 1 Box = 20 Stück.

Star Dust P2V, technische Details wie Star Dust P2, jedoch mit Ausatemventil. VE = 1 Box = 10 Stück

Art.Nr.	Ausführung
140.950	Schutzstufe P1
140.951	Schutzstufe P2
140.952	Schutzstufe P2

## Atemfilter F1

→ **Beschreibung**

Filter für die Schlauchhalmmaske zum Schutz gegen organische Gase und Dämpfe, z.B. Xylol und Styrol. Gleichzeitig zum Schutz vor MDI (B-Komponente Typ II = Diphenylmethan-4,4-diisocyanat) und Staub.

Art.Nr.	Ausführung
125.867	Atemfilter F1



→ **Beschreibung**

Ersatzaktivkohlefilter für Atemschutzmaske Star Mask, schützt vor organischen Dämpfen und Lösemitteln. Braune Farbkodierung. Prüfung CE 0120 / EN 141

→ **Charakteristik**

Schutzstufe A1 und A2

Art.Nr.	Ausführung
141.224	Schutzstufe A2

## Star Mask Refill

Kohlefilter



→ **Beschreibung**

Ersatzpartikelfilter für die Star Mask.

→ **Charakteristik**

Schutzstufe P2SL

Art.Nr.	Ausführung
141.154	Schutzstufe P2

## Star Mask Pre P2SL

Partikelfilter



## HAUTSCHUTZ

### Latex Hand



**→ Beschreibung**

Latex Handschuhe, Größe L, sehr leicht gepudert, mit Rollrand.  
EN374-1/2/3.

**→ Einsatzgebiet**

VE = 100 Stück

Art.Nr.	Ausführung
140.936	L

### Neopren Hand



**→ Beschreibung**

Neoprenhandschuhe, schwarz, 30 cm, CE Kat. II. EN 374-1 / 388.  
Beständig gegen chemische Substanzen wie Säuren, Laugen, Mineralöle,  
Fette und Lösemittel. Preis pro Paar. VE = 1 Paar.

Art.Nr.	Ausführung
140.938	Paar / 7
140.939	Paar / 8
140.940	Paar / 9
140.941	Paar / 10

### Nitril Hand



**→ Beschreibung**

Nitril Handschuhe, puderfrei, Größen L-XL

Art.Nr.	Ausführung
140.934	L
140.935	XL

## Prep Hand

→ **Beschreibung**

Handschuhe mit schwarzen Noppen für sicheren Griff. Baumwollgewebe mit Trikotbund. Universalgröße. Preis pro Paar. VE = 1 Paar.

Art.Nr.	Ausführung
140.946	Paar / universal



## Prep Hand II

Arbeitshandschuh

→ **Beschreibung**

Handschuhe mit PVC Beschichtung für sicheren Griff. Baumwollgewebe mit Trikotbund.

Art.Nr.	Ausführung
141.218	L
141.219	XL
141.264	XXL



## Super Nitril Hand

→ **Beschreibung**

Grüner Nitrilhandschuh mit einem 30cm langen Schaft. Innen mit einer Baumwollbeflockung und von außen vollbeschichtet. Hohe Beständigkeit gegen Chemikalien, EN 388/374 Cat. III.

→ **Einsatzgebiet**

Findet seine Anwendung in der Automobilindustrie, Lackierereien, Laboratorien, Reinigungs- und Lebensmittelindustrie, chemischen Industrie. EN 388:4002.

Art.Nr.	Ausführung
145.130	Paar / 9
145.131	Paar / 10



## Vinyl Hand

→ **Beschreibung**

Vinyl Handschuhe - Größen M - XL, leicht gepudert. VE = 50 Paar.

Art.Nr.	Ausführung
140.931	M
140.932	L
140.933	XL





## Polyethylen-Schutzhandschuh



### → Beschreibung

Handschuhe für einmaligen Gebrauch.

VE = 100 St. (50 Paar)

Art.Nr.	Ausführung
127.453	Polyethylen-Schutzhandschuh

## Gummihandschuhe



### → Beschreibung

Handschuhe mit Baumwoll-Innentrikot für erhöhten Tragekomfort. Für längeren Gebrauch, beständig gegen Harze, Lösungs- und Waschmittel.

Art.Nr.	Ausführung
125.871	Gr. 8 - 8 1/2

## Safety Lens

Schutzbrille



### → Beschreibung

Leichte Schutzbrillen aus Polycarbonat mit gutem Seitenschutz. Modell vario: individuell einstellbare Bügel.

Art.Nr.	Ausführung
140.954	Safety Lens vario
140.955	Safety Lens

## Fakir-Sohlen



Art.Nr.	Ausführung
139.813	Fakir-Sohlen

## Vliesstoff-Schürze

→ **Beschreibung**

Für mehrmaligen Gebrauch; reißfeste Qualität.

Art.Nr.	Ausführung
125.977	Vliesstoff-Schürze



## Vliesstoff-Schutzanzug

→ **Beschreibung**

Für den mehrmaligen Gebrauch; mit Reißverschluss; reißfeste Qualität.

Art.Nr.	Ausführung
125.576	Vliesstoff-Schutzanzug



## Paint-Overall

Lackierschutzanzug

→ **Beschreibung**

Universell einsetzbarer Lackieranzug aus weichem Polyestergewebe.

Art.Nr.	Ausführung
139.232	S
139.233	M
138.472	L
138.473	XL
139.234	XXL



## Tyvek-Overall

Lackierschutzanzug

→ **Beschreibung**

Schutzanzug für Autolackierer.

Art.Nr.	Ausführung
133.035	M
133.034	L
133.013	XL
133.193	XXL



## Augendusche



### → Beschreibung

Spezialflasche zur intensiven Spülung der Augen bei Unfällen. Sie wird mit zweiprozentiger, wässriger Natrium-Bicarbonat-Lösung (aus der Apotheke) gefüllt. Sie gehört zur Grundausstattung jeder Werkstatt.

Art.Nr.	Ausführung
125.869	Augendusche

## Clean´n Care

Handreiniger



### → Beschreibung

Speziell für Autolackierer entwickelter Handreiniger für die effektive und hautpflegende Entfernung von Lacken, Harzen, Klebstoffen, Versiegelungen, usw.

### → Charakteristik

Besonders sanft zur Haut und enthält keine hautreizenden Lösungsmittel, Verdünnungen oder Paraffine. Das Produkt enthält feine, nicht aufrauende Mikrogranulate, zur Verstärkung der Reinigungskraft ohne jedoch die Haut zu beschädigen.

Art.Nr.	Ausführung
139.198	1 l
139.200	Dispenser 1 l

## Hand-Clean



### → Beschreibung

CS HAND-CLEAN Intensivreiniger entfernt Mehrkomponentenharze, -lacke und -kleber. Erzielt eine optimale hautschonende Reinigung der Hände. PH-Wert 6,8-7,0. Hautschonende Reinigung der Hände; zeigt auch nach mehrmaligem Gebrauch keine Hautirritationen und hat einen angenehmen Orangenduft.

Art.Nr.	Ausführung
125.654	4,0 l

## Dispenser mit Pumpe für Hand-Cleaner

### → Beschreibung

Hand Clean-Dosierpumpe mit Wandhalterung für das 4 l Hand Clean-Gebinde. Spendet auf Druck die gewünschte Portion Hand Clean-Handreiniger. Die Wandhalterung ist eine robuste Ausführung.

Art.Nr.	Ausführung
125.655	Dispenser + Wandhalter



## P-Protect CRAFT Einweghandschuhe

### → Beschreibung

Einweg-Schutzhandschuhe mit geringem Schutz gegen chemische Gefahren.

Art.Nr.	Ausführung
146.752	Gr. M
146.754	Gr. L
146.755	Gr. XL



# :: Quickfinder

## → A

A-Reinigungsmittel .....	124
Abreissgewebe .....	65
Advantex ® M723 .....	53
Aeroball-Leichfüllstoff .....	110
Aerocell .....	47
AFH-1 .....	141
Ahlstrom Gewebe-Komplexe .....	60
Ahlstrom M501 .....	55
Ahlstrom M601 .....	53
Ahlstrom Rovinggewebe .....	57
Alu-Querrillenroller .....	159
APW .....	141
Aquovoss-Konzentrat .....	120
Aramidgewebe .....	58
Atemfilter F1 .....	169
Augendusche .....	174
Auto Mask .....	144

## → B

Basaltgewebe .....	59
Baumwollfasern BF .....	110
Blue Primer .....	86
BPO-Härter-Pulver /-Paste .....	44
Buff 804 RU .....	135
Buff 880 A .....	134
BV-2000 .....	86

## → C

Carbon Glasband .....	59
Car Clean Double Blue .....	126
Car Clean Double White .....	127
Car Clean Micro .....	126
Car Clean Multi .....	127
Car Clean Multi Box .....	127
Car Clean Triple Blue .....	126
Car Mop White .....	134
Car Pad black .....	133
Car Pad Hand .....	133
Car Polish Roll .....	135
CHP-Härterpaste .....	44
Classic Tape .....	144
Clean'n Care .....	174
CS Finish Foam Orange .....	134

## → D

DC 200 Fluid 20 CS .....	119
DION 6694 .....	27
DION 9100 & 9100-700 .....	27
DION 9102 .....	28
DION 9400-00 .....	28
DION 9500 .....	29
DION 9700 .....	29
DION FR 7721-00 .....	21
DION FR 844-030 .....	21
DION FR 850-864 .....	22
DION FR 850-M850 .....	22
DION FR 852-700 .....	22
Dispenser .....	152
Dispenser mit Pumpe .....	175
Dispenser Multi Mix .....	148
Dissolvmischer .....	150
DMA-Beschleuniger 10%-ig .....	45
Dosierflasche .....	147
Druckpumpzerstäuber .....	153
Dualmatic 32 EXV-AV .....	152

## → E

E-Polisher CP 8210 E .....	132
Easy Mask .....	144
EC Cutter .....	157
Eimer .....	149

Elastocoat C 6698 .....	80
Elastocoat C 6698/70 .....	80
Elastocoat C 6770/1 .....	81
Elastocoat C 6781 .....	81
Elastocoat C 6782 .....	81
Elastocoat C 6905 .....	82
Endlosmatte U 816 .....	63
EP-Farbpasten .....	109
Epolit CK .....	105
Epolit FB .....	106
Epolit OV .....	106
Epolit PB .....	106
Epolit UN .....	105
Epoxy BK .....	104
Epoxy BN .....	104
Estovoss Standard .....	85
Estovoss Super .....	85
Ethylacetat .....	124
Excenter Back Pad Coarse .....	166
Excenter Back Pad Multi ... ..	165, 166
Excenter Back Pad Multi plus ...	165

## → F

Fakir-Sohlen .....	172
Farbtöne der UP-Farbpasten .....	48
Fass-Flügelmischer .....	151
Fass-Schlüssel .....	151
Fasshahn Grauguss .....	152
Fasskip- und Fahrbock .....	151
Feinschichtpinsel .....	154
Fellroller .....	154
Finish All in One .....	132
Finish Back Pad .....	132
Finish Compounding Felt .....	134
Finish Foam black .....	133
Finish Foam white .....	133
Finish Gloss & Shine .....	132
Finish Speed Cut .....	131
FL 501/GTS .....	42
FL 505 G .....	41
Flächenpinsel .....	155
Flachpinsel .....	155
Flexible Keile .....	155
Flexitop-Vlies .....	67
Flexovoss K14 LA .....	80
Flexovoss K6H .....	78
Flexovoss K6S & K6T .....	78
Flexovoss K7 .....	79
Flexovoss K9 N .....	79
flow.mat .....	61
flow.mat PAN .....	62
Formula Five Reiniger .....	125
Formula Five Wax .....	138

## → G

G4 .....	84
G8 Super .....	84
Gelcoat-Spachtel .....	99
geschnittene Glasseide .....	65
Gewebebänder .....	58
Giessholz .....	122
Gittergewebe VC1 .....	59
Glasfaserschere .....	157
Glasmatte EM VC1 M105 .....	55
Glasmatte EM VC1 M5 .....	54
Glasmatte EPS .....	54
Glasmatte PB VC1 M1 .....	52
Glasmatte PB VC1 M100 .....	52
Glasmatte PB VC1 M107 15 tex ..	52
Glosscoat .....	107
Greenline .....	161
Greenline Grip .....	160, 161
Grosser Flexiroller .....	158

Gummihandschuhe .....	172
guncore .....	64

## → H

H200-AT .....	74
H400-AT .....	75
H 40 B2 .....	75
H50-AT .....	73
H75-AT .....	74
Haftstahl .....	108
Hand-Clean .....	174
Handdosierpumpe .....	147
Holzspatel .....	149
Hostaphanfolie .....	141
HR-AT .....	72
HR77-AT .....	73
Hydrex 200-M800 & 200-800 .....	15
Hydrex LS 33390-10 .....	30

## → I

Igelwalze .....	159
Inhibitor P1 .....	46
Isovoss-Schüttelschaum HR-AT ..	76

## → K

Kanten-Roller .....	159
Kleiner Flexiroller .....	158
Kobalt-Beschleuniger 1%-ig .....	45
Kobalt-Beschleuniger 10%-ig .....	45
Kohle-Kevlar-Gewebe .....	59
Kohlegewebe .....	58
Komplex sphere.tex-Matte .....	65
Körpergewebe .....	55
Körpergewebe 160g .....	56
Körpergewebe 400g .....	56
Kunststoff-Rillenwalze .....	158

## → L

Latex-Abformmasse .....	121
Latex-Verdicker .....	121
Latex Hand .....	170
Leinwandgewebe 45 g .....	56
Leinwandgewebe 80 g .....	57
LUPERFOAM® 329 .....	44
Luperox DP33 G .....	41
Luperox K 10 .....	42
Luperox K 12 G .....	43
Luperox K 1 G .....	42
Luperox K 3 .....	43
Luperox K4 CE .....	43
Luperox Z11 .....	43

## → M

M-100 .....	128
M-150 .....	128
M-200 .....	129
M-300 .....	129
M-400 .....	129
M-50 .....	128
M-500 .....	137
M-700 .....	138
M-800 .....	138
Master Tape .....	145
Master Tape II .....	146
MB-12 .....	46
Medflex Keile .....	156
Mesamoll .....	89
Mini-Fellroller .....	154
Mischpropeller .....	151
Multi-Mix .....	148

Multiaxial-Gelege .....	60
Multi Mount Tape .....	145

## → N

Neopren Hand .....	170
Nitril Hand .....	170
Norpol FI 169 .....	33
Norpol FI 177 .....	34
Norpol FI 184 .....	34
Norpol GI H,S .....	39
Norpol GM H, S .....	41
Norpol Metallic Gelcoat .....	40
Norpol MTI H .....	39
Norpol SVG H, S .....	40
Norpol SVG HX3 .....	40
Nylon-Fellroller .....	153

## → O

Oberflächenmatte 30g .....	66
----------------------------	----

## → P

P-Protect CRAFT	
Einweghandschuhe .....	175
Paint-Overall .....	173
Palm Sander CP 7220 .....	165
Pappbecher .....	148
Pasteurpipette .....	146
PL 5-1 .....	46
Plastikschüssel .....	149
Plastikspachtel .....	155
Plastilin .....	120
Poly-Messbecher .....	147
Polybecher .....	149
Polyester Glossfinish .....	39
Polyethylen-Schutzhandschuh ...	172
Polyethylen Fasshahn .....	152
Polylite 31520-01 .....	18
Polylite 31538-00 .....	18
Polylite 32166 .....	20
Polylite 33541-94 .....	23
Polylite 33542-65 .....	23
Polylite 410-900 .....	23
Polylite 415-041 .....	20
Polylite 420-571 .....	19
Polylite 420-M850 & 420-800 .....	15
Polylite 440-M750 & 440-700 .....	16
Polylite 440-M850 & 440-800 .....	16
Polylite 470-000 .....	26
Polylite 516-M855 .....	17
Polylite 516-M888 & 516-880 .....	17
Polylite 720-M850 & 720-800 .....	16
Polyurethan-Verdünnung .....	88
Prep Hand .....	171
Prep Hand II .....	171
Profi Cutter .....	156
PUR-Abtönpasten .....	87
PUR-Beschleuniger .....	88

## → R

Refinish 1 .....	131
Refinish 2 .....	131
Refinish 3 .....	131
Reibmischer .....	150
Roskydal ® K 27 .....	25
Rovinggewebe .....	57
Rührholz .....	150
Rundpinsel .....	154
Rutschfestgranulat R1 .....	89

**→ S**

Safety Lens.....	172
Sanding Block.....	164
Sanding Gelcoat (H), (S).....	34
Sanding Gelcoat ADV (H), (S).....	35
Scheibenroller.....	159
Schlauchhalbmaske.....	168
Schraubmischer.....	150
Sicovoss NL-1.....	114
Sicovoss RF.....	114
Silastic ® 3133.....	115
Silastic ® 3481.....	115
Silastic ® 3483.....	116
Silastic ® 3496 / 3497 / 3498.....	116
Silastic ® M.....	117
Silastic ® P-1.....	117
Silastic ® S.....	117
Silastic ® S-2.....	118
Silastic ® T-2.....	118
Silastic ® T-4.....	118
Silastic ® Thixo Additiv.....	119
Silastic ® V.....	119
Silver Tape.....	145
Soft Interface Pad.....	163, 164
Soft Interface Pad multi plus.....	164
Speedcoat SC.....	107
Spezialschere.....	157
sphere.ax C IP.....	63
sphere.ax IP.....	61
sphere.core S.....	64
sphere.core SBC.....	64
sphere.core SBC IP.....	62
sphere.core SP.....	63
sphere.mat C IP.....	62
sphere.skin.....	66
sphere.tex / sphere.tex SN.....	64
Standard Keile.....	156
Standardmatte 300g.....	53
Standardmatte 450g.....	54
Star Dust P1 & P2.....	168
Star Mask.....	168
Star Mask Pre P2SL.....	169
Star Mask Refill.....	169
Staub-Stop.....	126
Styrol.....	124
Super Nitril Hand.....	171
Synthetik-Vlies PAN 22 g/m <sup>2</sup> .....	66

**→ T**

Tacky Tape.....	146
Talkum.....	47
Thixotropiepulver TX2.....	109
Topline Mattflex.....	163
Topline Schleifblock.....	164
Topline Soft Pad.....	162
Topline WP A.....	162
Topline WP S.....	162
Top Tape.....	145
TR-102.....	139
TR-104.....	139
TR-108.....	139
TR-210.....	125
TR-301.....	129
TR-311.....	130
TR-900.....	140
TR-905.....	125
TR-910.....	140
TR-930.....	140
Trennlack Farblos.....	137
Trennlack Grün.....	137
Trennspray.....	136
TX1.....	47
Typ II B-Komponente.....	72, 77
Tyvek-Overall.....	173

**→ U**

Uniflex-MS.....	83
Uniflex-Primer-S.....	82
Uniflex-PU.....	83
Uniflex Gun.....	153
Universal-Roller.....	158
UP-Farbpasten.....	48
UPS Alu.....	97
UPS Faser.....	95
UPS Ferro-Fix.....	97
UPS Ferro-Top.....	97
UPS FEW.....	94
UPS Glas.....	95
UPS KK-Plast.....	94
UPS Lightplast.....	94
UPS Modellbauspachtel.....	98
UPS Multi.....	96
UPS Multi-Plus.....	96
UPS Orthospachtel.....	98
UPS Spray.....	96
UPS V-11.....	95
UPS Zinkspachtel.....	98

**→ V**

VC1 Gewebe-Komplex.....	61
VC1 Rovinggewebe.....	57
VC1 Spritzroving.....	60
Vinyl Hand.....	171
Viscovoss Achat.....	12
Viscovoss Achat Super.....	12
Viscovoss Azur Super +.....	11
Viscovoss Flexitop.....	24
Viscovoss G 311 SB (H).....	35
Viscovoss G 323 (H), (S).....	36
Viscovoss G 327 SB (H).....	36
Viscovoss GTS.....	19
Viscovoss i 25 B.....	14
Viscovoss KL11 ADV.....	33
Viscovoss KL1 ADV.....	30
Viscovoss KL2 ADV.....	31
Viscovoss KL3 ADV.....	31
Viscovoss KL4 ADV.....	32
Viscovoss KL6 ADV.....	32
Viscovoss KL8.....	32
Viscovoss KL9 ADV.....	33
Viscovoss KR.....	25
Viscovoss LT 30 SB.....	37
Viscovoss LT 35 SB.....	38
Viscovoss LT 40 SB.....	38
Viscovoss N 35 BT.....	37
Viscovoss N 55S.....	26
Viscovoss Onyx.....	13
Viscovoss Peridot.....	13
Viscovoss T 40 B.....	14
Viscovoss T 40 BT.....	37
Vliesstoff-Schürze.....	173
Vliesstoff-Schutzanzug.....	173
VUP Schaumharz R1-30.....	10
VUP Schaumharz R2-30.....	10
VUP Schaumharz R2-45.....	11

**→ W**

W2.....	136
W5.....	136
Wheelcutter.....	156
WR-AT.....	76

**→ Y**

YC Boat Wax.....	130
YC High Gloss Finish.....	130
YC Nautic Filler.....	99
YC Polyglas.....	26
YC Super Epoxy.....	108

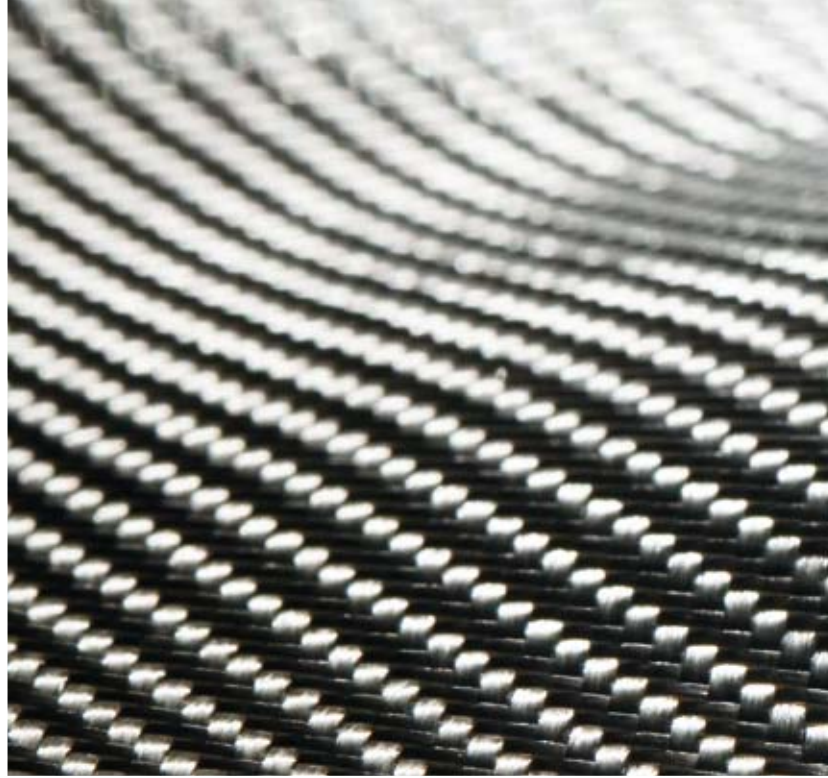
**→ Z**

Zellan.....	122
ZR-AT.....	77









## VOSSCHEMIE

### **Vosschemie GmbH**

Esinger Steinweg 50  
25436 Uetersen  
Telefon: +49 (0) 4122 / 717 -0  
Fax: +49 (0) 4122 / 717 -158  
info@vosschemie.de

### **Vosschemie GmbH**

Wellerswalder Weg 24  
04758 Oschatz  
Telefon: +49 (0) 3435 / 6202 -58  
Fax: +49 (0) 3435 / 6202 -62

[www.vc-24.de](http://www.vc-24.de)  
[www.vosschemie.de](http://www.vosschemie.de)

Die Ausführungen in unseren Unterlagen dienen der anwendungstechnischen Unterweisung und sind nach bestem Wissen zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit kann hieraus jedoch nicht abgeleitet werden. Produktänderungen vorbehalten.

© VOSSCHEMIE 2011, 3. Auflage