



Prosol Reparaturharz ist ein elastisches, sehr reaktives ungesättigtes Polyesterharz, das praktisch auf jeder Oberfläche angewendet werden kann, insbesondere in Verbindung mit Glasgewebe oder Glasmatte zum Überbrücken größerer Löcher, Durchrostungen und Schadensstellen. Auf Metall, Holz und Beton, im KFZ-Bereich, Haushalt, Garten (Spritzfaserteiche), Formen- und Modellbau und in anderen industriellen Bereichen sehr gut einsetzbar, zum Beispiel an undichten Leitungen und Rohren, Kesseln, Booten usw. Falls eine Lackierung der Fläche erfolgen soll, wird eine Weiterbehandlung mit Prosol Füllspachtel oder Prosol Feinspachtel empfohlen.

### **Qualität und Eigenschaften**

Einfache Verarbeitung

Hohe Elastizität

Gute Haftung

Leichte Schleifbarkeit, auch nach längerer Zeit

Beständig gegen schwache Säuren, schwache Laugen;

Treibmittel, Lösemittel, Wasser und Tausalze

### **Physikalische und chemische Daten**

**Basis:** ungesättigtes, elastifiziertes Polyesterharz

**Farbe:** honigfarben

**Geruch:** nach Styrol

**Form:** softig, thixotrop

**Topfzeit/Verarbeitungszeit bei 20°C:** ca. 10 Min.

**Verarbeitungstemperatur:** ab 12°C

**Trocknung (bei 20°C, 50% relative Luftfeuchte):**

Schleifbar nach: ca. 30 Minuten

**Flammpunkt:**

ca. 33°C (Harz); für Härter nicht anwendbar

**Dichte bei 20°C:**

Harzmasse 1,2 g/cm<sup>3</sup>

Härter 1,15 g/cm<sup>3</sup>

**Härterzugabe:** 2 - 4 % (optimale Mischung 2,5 %)

**Temperaturbeständigkeit des ausgehärteten Materials:** 120°C

### **Haltbarkeit/Lagerung:**

24 Monate bei sachgerechter Lagerung (=10°-25°C, relative

Luftfeuchte von max. 60%) im geschlossenen

Originalgebinde. Vor direktem Sonnenlicht, Frost und Feuchtigkeit schützen



Spraytechnik GmbH

# Technisches Merkblatt

## Reparaturharz

### **Gebinde:**

Harzmassen: Schmalringdosen

Härter: Kunststofftuben

### **Umwelt und Kennzeichnung**

**Umweltgerecht:** Das Produkt ist 100% frei von gesundheitsschädlichen Schwermetallen. Die Kappen und Verpackungen bestehen aus recyclingfähigen Materialien.

**Entsorgung:** Nur restentleerte Gebinde dem Recycling zuführen. Gebinde mit Resten zur Problemabfallstelle bringen.

**Kennzeichnung:** Alle Produkte von MOTIP DUPLI entsprechen dem jeweils aktuellen Stand der Kennzeichnungsvorschriften gem. Richtlinie 1999/45/EG Zubereitungsrichtlinie. Alle Aerosole entsprechen der TRGS 200 und TRG 300 sowie Aerosolrichtlinie 75/324/EWG in der zur Zeit gültigen Fassung.

### **Gebrauchsanleitung**

**Vor der Anwendung die Achtungstexte stets sorgfältig lesen und beachten!**

#### **Anwendung**

Die Schadenstelle sollte entrostet, sauber, trocken, fettfrei und angeschliffen sein.

Prosol Glasfasergewebe je nach Grösse der Schadensstelle so zuschneiden, dass noch genügend Überlappungsrand zustandekommt.

Die benötigte Menge Harz aus der Packung entnehmen und mit der entsprechenden Härtermenge gut vermischen und in einem Arbeitsgang wie folgt verarbeiten:

Vorbehandelte Fläche mit Harz einstreichen und das zugeschnittene Glasfasermaterial auflegen.

Mit einem Pinsel gleichmässig, am Rand beginnend andrücken und nochmals mit Polyesterharz tränken. Glasfaser darf keine Lufteinschlüsse aufweisen.

Als letzte Schicht soll Prosol Glasgewebe aufgelegt und übertupft werden, als geeignete Oberfläche für nachfolgende Aufbauten. Ein Aufbau in mehreren Schichten ist möglich. Falls eine Lackierung der Fläche erfolgen soll, wird eine Weiterbehandlung mit Prosol Füllspachtel oder Prosol Feinspachtel empfohlen. Die klebrig bleibende Oberfläche von Polyesterharz funktioniert dabei als optimale Haftvermittlung. Diese kann auf Wunsch jedoch auch mit Nitroverdünnung abgewaschen werden.

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch säubern, evtl. mit Nitroverdünnung abwaschen.

Angemischtes Material nicht in die Dose zurückgeben.

Nach ca. 20-30 Minuten kann die gespachtelte Fläche gebohrt, geschliffen, gesägt, gefeilt und lackiert werden.

Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.