

2K Epoxydharz Klebstoffe

EPOXY IMPERFECTION COUNTER

Bei dem Produkt WIKO EPOXY IMPERFECTION COUNTER handelt es sich um ein lösungsmittelfreies, epoxidharzbasiertes 2-Komponenten-System, zur Nachbearbeitung von Fehl-/Schadstellen auf metallischen Oberflächen. Dieses breit gefächerte Anwendungsspektrum erschließt sich aufgrund der guten mechanischen Eigenschaften, der tadellosen Bearbeitungsmöglichkeit nach Aushärtung, sowie der entsprechenden chemischen Beständigkeit/Verträglichkeit. Ergänzt wird dies durch die entsprechende Farbgebung, sowie die Option der Aushärtung bei Raumtemperatur oder der beschleunigten Aushärtung, durch Temperaturzugabe.

Gebinde: Peeler-Kartusche 265 ml
Art.-Nr.: EPO_IC.K265

Zubehör: Quadro-Mixtülle mit gerader Spitze MXQ265GS

Produktmerkmale

Raumtemperatur Aushärtung

Topfzeit (25 °C) 60 Minuten
Aushärtung (25 °C) 8 bis 24 Stunden

Beschleunigte Aushärtung

Topfzeit (25 °C) 60 Minuten
Aushärtung (60 - 70 °C) 60 Minuten
Abkühlphase (25 °C) 60 Minuten

Schichtdicke Min. 2,5 mm / Max. 10mm
Temperaturbeständigkeit - 40°C bis +90 °C
Haltbarkeit 9 Monate
Lagertemperatur Min. +15 °C / Max. +35 °C

Imperfection counter	Komponente A	Komponente B	Gemischt
Basis	Epoxid-Harz	Polyethylene Polyamin	
Farbe	Grau	Weiß/gelblich	Grau
Dichte	0,85 – 0,91 g/cm3	0,66 – 0,73 g/cm3	0,79 – 0,85 g/m3
Mischungsverhältnis	100	50	
Volumen			

Beispielhafte Anwendungen finden sich an:

- Schweißnähten
- Materialüberlappungen oder Übergängen
- Nicht zurückformbaren Deformierungen
- Entfernten Roststellen
- Kleinen Materialrissen
- Kleinen Löchern
- Steinschlägen
- Kratzern
- Stark beanspruchten/abgeriebenen Oberflächen
- Kleinen zu verschließenden Hohlräumen
- Oberflächen die exakt modelliert oder in Form geschliffen werden müssen
- Karosserie-Stichsägen-Fehlschnitten
- Nicht überlackierbaren Stellen, die einer Reparatur mit metallischer Optik bedürfen
- Einer Vielzahl von weiteren nicht sicherheitsrelevanten Reparaturarbeiten

2K Epoxydharz Klebstoffe

EPOXY IMPERFECTION COUNTER

Weitere Produktvorzüge:

- Kann als Alternative zu Schwemm- oder Lötzinn genutzt werden in diesem Zusammenhang entfallen Brenner und Zinnspachtel/hölzern, da das Produkt mit einem Gegenstand Ihrer Wahl modelliert und abgeglättet werden kann
- Überlackierbarkeit mit einer Vielzahl von Lacksystemen
- Einfache und saubere Verarbeitung, da Lieferung in entsprechender 2:1-Coaxial-Kartusche, die sich mittels einer handelsüblicher 1K-310ml-Kartuschendosierpistole verarbeiten lässt
- Aufgrund der maximalen Schichtdicke bedingt als Spachtelmassen-Alternative geeignet.
- Unter bestimmten Voraussetzungen im Zusammenhang mit Faser-/Verbundmaterial nutzbar.
- Aufgrund der Produktparameter finden sich abweichend von den vorgenannten auch weitere alternative Einsatzbereiche in Unfallinstandsetzung, Restauration, Schnellreparatur, Blechbearbeitung und Maschinenbau.

Verarbeitungsvorbereitung

- Die zu bearbeitende Fehl-/Schadstellen muss von Staub, Fett, Öl, Trennmitteln und allen sonstigen Verunreinigungen befreit werden. Zu diesem Zweck eignet sich unser Produkt WIKO-Metallreiniger (Artikelnr.: AMTR.D500). Bitte berücksichtigen Sie in diesem Zusammenhang die Ablüfzeiten des verwendeten Reinigungsmittels, um Oberflächenrückstände zu vermeiden.
- Die auf dem Kartuschenkopf befindliche Verschlusskappe entfernen und die Kartusche in die Halterung der Dosierpistole einsetzen. Zu diesem Zweck eignet sich die leistungsgesteigerte Dosierpistole DPM310/400S, die eine dauerhaft angenehme Verarbeitung garantiert. (Nur Austragpistolen mit Schubstange nutzen)
- Eine kleine Menge Klebstoff auf Zellstoff auspressen, bis beide Komponenten frei fließen.
- Im Anschluss den Kartuschenauslass reinigen und die Mixtülle aufsetzen
- Durch die Mixtülle eine kleine Menge Klebstoff auf Zellstoff auspressen, bis sich eine homogene Farbgebung des ausgetretenen Materials ergibt

Verarbeitung

- Klebstoff in breiten Raupen flächig auf die Fehl-/Schadstellen applizieren und Luftpinschlüsse vermeiden. Hierbei sollte ein gewisser Materialüberschuss gewährleistet sein, um das spätere Abglätten zu vereinfachen.
- Die bearbeitete Fläche von innen nach außen innerhalb der Topfzeit abglätten. Bitte berücksichtigen Sie hierbei die vorgenannten Angaben zur Schichtdicke
- Das aufgebrachte Material bei Raumtemperatur oder unter Zugabe externer Wärme aushärten. Bitte berücksichtigen Sie hierbei die vorgenannten Aushärzeiten in Abhängigkeit von der Temperatur.

Nachbearbeitung

Nach Aushärtung kann die Oberfläche entsprechend des Zweckes im Zustand belassen, überschleifen und/oder überlackiert werden. In diesem Zusammenhang müssen die Lack-Herstellervorgaben Berücksichtigung finden.

Die in diesem Datenblatt enthaltenden Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.