



Eigenschaften & Verwendung

Spachtelmassen werden zur Herstellung einer glatten Oberfläche (und zur Reduzierung des Strömungswiderstands) verwendet. Awlfair® LW dient zum Ausgleichen, Nivellieren oder Glätten von Oberflächenfehlern aufgrund von Fugen, Unebenheiten, Dellen oder Schweißnähten. Awlfair® LW kann über und unter der Wasserlinie verwendet werden. Als kosmetisches Material entwickelt, darf das Design der Struktur, auf die der Spachtel aufgetragen wird, nicht ignoriert werden. Lassen Sie sich von einem unabhängigen Experten beraten, um zu garantieren, dass Konstruktion und Design für das gewählte System geeignet sind und nicht dazu führen, dass der Spachtel reißt oder sich ablöst.

Technische Daten

Verpackungseinheit: 1 Quart (0,95 Liter), 1 Gallone (3,79 Liter)(nur USA), 2 Gallonen (7,58 Liter), 5 Gallonen (18,95 Liter), 60 Liter (nur EU) und 200 Liter (nur EU).

Basis Awlfair LW Weiß..... D8200
 Härter Awlfair LW Rot (Converter) D7200
 Gerätereiniger T0006 oder T0002

Theoretische Ergiebigkeit:

Applikationsmethode	Anzahl Schichten	Pro Schicht empfohlen			Theoretische Ergiebigkeit pro Schicht (bei empfohlener TSD)
		NSD	TSD	Max. TSD	
Kelle, Spachtel, Spachtelbrett	Nach Bedarf	6000µm* 6 mm 0,25 inch	6000 µm 6 mm 0,25 inch	10000 µm 10 mm 0,4 inch	0,63 m ² /Liter

*Eine maximale TSD von 5 - 6mm pro Arbeitsgang wird empfohlen, um Lufteinschlüsse zu minimieren. Ein dickeres Auftragen kann zu übermäßigen Lufteinschlüssen führen, die wiederum Defekte und das Versagen des Systems verursachen können.

Ergiebigkeitsberechnungen basieren auf der übertragenen Effizienz von 100%. Die tatsächlich erzielte Ergiebigkeit variiert je nach verwendeter Ausrüstung, Applikationstechnik, Bauteilgröße und den Umgebungsbedingungen.

Mechanische Eigenschaften

Test	Temperatur		
	-20 °C	0 °C	20 °C
Druckfestigkeit (MPa)	66	60	47
Druckbeanspruchung (%)	6	6	5
Zugfestigkeit (MPa)	19	23	20
Zugbeanspruchung (%)	0,5	0,8	0,8
Zugmodul (MPa)	3541	3041	2527
Biegefestigkeit (MPa)	42	39	36
Biegebeanspruchung (%)	1,6	1,5	1,6
Biegemodul (MPa)	2874	2596	2272
Wärmeausdehnungskoeffizient (x10-5)	8		

Warnhinweis: Die obenstehenden Informationen dienen nur als Richtlinie und beruhen auf unserer eigenen internen Produktprüfung unter kontrollierten Bedingungen mit handgemischtem Produkt. Bitte beachten Sie, dass leichte Variationen auftreten können, wenn das Produkt unter Betriebsbedingungen eingesetzt wird. Lufteinschlüsse aufgrund von mangelhafter Applikation beeinträchtigen die mechanischen Eigenschaften von Awlfair® LW und müssen daher soweit wie möglich eliminiert werden. Wir wissen, dass es sehr schwierig ist, Lufteinschlüsse in einer Industrieumgebung vollständig zu eliminieren - Sie können das Risiko jedoch minimieren, indem Sie Lufteinschlüsse so weit wie möglich eliminieren und gewährleisten, dass sie kleiner als 4mm sind. Die Verwendung von Spachtelbrettern zum Auftrag kann zu übermäßigen Lufteinschlüssen führen und sollte mit einem Technischen Mitarbeiter von Awlgrip besprochen werden. Im Zweifelsfall das Produkt auf die beabsichtigte Anwendung an einem geeigneten Modell des Schiffsbereichs testen, um Erwägungen zu spezifischem Design, Temperatur, Fertigung, Substrat, Applikation und Produktdicke/-schema vollständig zu berücksichtigen. Lassen Sie sich von einem unabhängigen Experten beraten um zu garantieren, dass Konstruktion und Design für das gewählte System geeignet sind und nicht dazu führen werden, dass der reißt oder sich ablöst. Wir haben die in der oben stehenden Tabelle enthaltenen Informationen sorgfältig vorbereitet und gesammelt, garantieren oder erklären jedoch nicht, dass sie fehlerfrei sind oder der Informationsgehalt vollständig oder genau ist. International Paint Limited übernimmt unter dem Handelsnamen Awlgrip® im gesetzlich zulässigen Ausmaß keinerlei Verantwortung für beliebige Verluste, Schäden oder andere Haftungsfälle, die aus der Verwendung der in der oben stehenden Tabelle enthaltenen Informationen oder das Verlassen auf die enthaltenen Informationen entstehen.



VOC

Alle hier enthaltenen Informationen zum VOC- Gehalt, sind theoretisch (sofern nicht anders angegeben). Bei Messungen mit dem standardisierten Testverfahren kann der aktuelle VOC- Gehalt, je nach Batch, variieren.

Produkt	Wie geliefert			
	g/l	lb/gal	g/kg	lb/lb
Basis (D8200)	0	0	0	0
Härter (D7200)	84	0,70	120	0,12
Gemischt (1:1 nach Volumen)	42	0,35	46	0,05

Volumenfestkörper:

Spezifisches Gewicht: 0,91

Oberflächenvorbereitung

Alle hier dargelegten Hinweise zur Untergrundvorbereitung und den verwendeten Verarbeitungswerkzeugen dienen lediglich als Leitfaden. Die Vorbereitungsmethoden und Endergebnisse variieren in Abhängigkeit der einzelnen Gegebenheiten, Ausrüstung und anderer Faktoren. Führen Sie einen separaten Test auf einem geeigneten Untergrund durch, bevor Sie mit der eigentlichen Vorbereitung beginnen.

Nur auf ordentlich aufgetragene und vorbereitete Awlgrip Grundierungen auftragen. Als Grundierung werden Hullgard Extra Epoxy Primer und High Build (nur GFK) empfohlen.

Awlfair® LW kann ohne Schleifen direkt auf Hullgard Extra aufgetragen werden. High Build muss vor dem Auftragen von Awlfair® LW geschliffen werden. Einzelheiten siehe entsprechendes Produktdatenblatt.

Mischen und Verdünnen

Die Anforderungen beim Mischen und Verdünnen variieren je nach individueller Gegebenheit, klimatischen Bedingungen, Ausrüstung und anderen Faktoren. Führen Sie einen separaten Test auf einem geeigneten Untergrund durch, bevor Sie mit dem Anmischen und der Verarbeitung am ganzen Objekt beginnen.

Applikationsmethode	Mischungsverhältnis	Empfohlene Verdünnung
Spachtelbretter / Kelle / Spachtel	1:1 nach Volumen 1,59:1 nach Gewicht von D8200:D7200	Keine Verdünnungs- oder Lösungsmittel zu Awlfair LW hinzufügen.

Mischen Sie die beiden Komponenten zu einer homogenen Masse zusammen, bis ein einheitlich rosa Farbton entsteht. Es dürfen keine Schlieren oder Klumpen zurückbleiben.

Warnhinweis: Zu Awlfair® LW keine Verdünnungs- oder Lösungsmittel hinzufügen.

Awlfair® LW kann mit einem geeigneten automatischen Mischgerät gemischt werden. Der Einsatz eines Mischgeräts erhöht allgemein die Dichte des Produkts und verändert die mechanischen Eigenschaften des Spachtels. Gleichzeitig kann eine automatische Mischanlage die Produktivität erhöhen und den Arbeitsschutz verbessern. Bitte wenden Sie sich für weitere Empfehlungen bezüglich der Verwendung von automatischen Mischanlagen an Ihren lokalen technischen Awlgrip- Mitarbeiter.

Überarbeitungs- und Trocknungszeiten



Die Liste der Überarbeitungszeiten erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die bestehenden Überarbeitungszeiten variieren je nach individueller Gegebenheit, klimatischen Bedingungen und anderen Faktoren. Wenn Sie sich unsicher sind, wenden Sie sich an Ihren technischen Awlgrip- Mitarbeiter.

Trocknungszeiten: Hinweis: Obwohl der Spachtel hart erscheinen mag, dauert das Aushärten mehrere Tage. Dies verhindert jedoch nicht das Überlackieren.

Trocknung	15°C	25°C	35°C	Hinweise
Härtegrad (Shore D)	>60 nach 48 Stunden	>60 nach 24 Stunden	>60 nach 16 Stunden	
Topfzeit	2½ - 3 Stunden	1½ - 2 Stunden	¾ - 1 Stunde	

Durchschnittliche Aushärtezeit bei 25°C/50% R.H.: 8 Stunden handtrocken; 24 Stunden begehbar; 7 Tage vollständiges Aushärten.

Topfzeit und Arbeitszeit hängen von der Temperatur ab. Wärmere Temperaturen reduzieren die Topfzeit.

Überarbeitungsintervall: Awlfair® LW muss vor dem Überarbeiten mit sich selber, mit einem Füllspachtel oder mit einer anderen Grundierung (z.B. High Build) geschliffen werden. Es muss mit einer empfohlenen Grundierung überarbeitet werden, um das Risiko des Durchdrückens des Spachtelprofils im Lackaufbau zu reduzieren.



Überarbeitung mit	15°C		25°C		35°C	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
High Build	42 Std.	Unbeschränkt*	17 Std.	Unbeschränkt*	6,5 Std.	Unbeschränkt*
Epoxy Sprayable Fairing Compound						
Hullgard Epoxy						
Ultra Build						

Warnhinweis: Einige Bereiche benötigen möglicherweise zusätzliche Applikationen und zusätzliches Schleifen, um die vorgegebene Qualität zu erzielen (z.B. bei dunklen Rümpfen).* Der Spachtel muss vor der Applikation geschliffen werden und die Applikation einer Grundierung sollte so bald wie möglich nach dem Schleifen erfolgen



Applikation

Alle aufgeführten Verarbeitungswerkzeuge und Eckdaten dienen als Leitfaden. Die Auswahl variiert je nach Anwendungsgegebenheit, Ausrüstung und anderen Faktoren. Führen Sie einen separaten Test auf einem geeigneten Untergrund durch, bevor Sie mit der Verarbeitung am ganzen Objekt beginnen.

Bei weiteren Fragen wenden Sie sich an Ihren technischen Awlgrip- Mitarbeiter.

Tragen Sie Awlfair® LW mit dem geeigneten Werkzeug auf einen Bereich auf, den Sie innerhalb von 15-20 Minuten bearbeiten können. Beginnen Sie mit dünnen Schichten von bis zu 6mm in niedrigen Bereichen und bauen Sie zu hohen Bereichen aus. Lassen Sie den Spachtel aushärten. Zum Füllen großer Bereiche können mehrere Applikationen erforderlich sein. Mit Schleifklotz und Schleifmaschine sowie Schleifpapier mit 40 – 80er Körnung schleifen. Lufteinschlüsse entfernen und die Kanten vor dem erneuten Füllen entsprechend anfasen. Schleifstaub und Rückstände vor dem Auftragen von Awlfair LW entfernen. Hören Sie auf, wenn die Oberfläche der für das Projekt festgelegten Qualität entspricht.

Hinweis: Awlfair® LW muss mit Hullgard Epoxy Primer (D6070/D3707) versiegelt werden, wenn es unter der Wasserlinie verwendet wird.

Hinweis: Awlfair® LW muss mit einem Awlgrip Epoxy Primer wie High Build oder Ultra Build versiegelt werden, wenn es über der Wasserlinie verwendet wird. Dies maximiert den Glanz und die Farbbeständigkeit im Awlgrip System. Die Awlgrip Surfacing Filler können auf den Awlfair® LW aufgetragen werden, um vor der Grundierung Pinholes und Schleifspuren abzudecken.



Schleifen

Awlfair® LW kann nach 48 Stunden bei 13°C (55°F), 17 Stunden bei 25°C (77°F) und nach 6,5 Stunden bei 35°C (95°F), geschliffen werden. Schleifen per Hand oder Maschine mit einer 40 – 80er Körnung.



Warnhinweise:

Geben Sie keine Verdünnung zu Awlfair® LW. Nicht verwenden, wenn nicht im vorgegeben Mischungsverhältnis gemischt. **Ausgehärtete Spachtelmassen nicht mit Lösemittel abwaschen.**

Nicht verwenden unter 13°C/55°F oder über 40°C/104°F. Bei Arbeiten außerhalb des empfohlenen Temperaturbereiches, kann es zu Schwierigkeiten in der Verarbeitung und/ oder Härtung des Produktes kommen.

Vermeiden Sie die Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen mit hoher Luftfeuchtigkeit. Dies kann zur Entstehung eines Nebenproduktes auf der Oberfläche führen, dass durch Schleifen oder Waschen mit entsprechendem Reiniger entfernt werden muss.

Die hierin enthaltenen Informationen dienen nur als Richtlinie und werden ohne Garantie jeglicher Art, sei es ausdrücklich oder anderweitig, gegeben. AkzoNobel garantiert nur für die Qualität der Produkte, die wir liefern. AkzoNobel hat keinerlei Kontrolle über das einzigartige Design des Schiffs, das Konstruktions- oder das Applikationsverfahren. Alle diese Faktoren können die Gesamtleistung eines Beschichtungsprodukts beeinträchtigen. Spannungen und Beanspruchungen durch das Design und die Konstruktion des Schiffs können auf das Spachtelsystem übertragen werden. Sie sollten immer unabhängigen Expertenrat bezüglich der Eignung eines bestimmten Designs oder einer bestimmten Struktur für den Einsatz von Füll- und Spachtelprodukten einholen.

Sollte es Unterschiede unter den Informationen auf den Datenblättern geben, hat die englische Online-Version (GB) Vorrang.

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung des Produkts erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern dieser nicht zuvor weitere Informationen über die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Zweck einholt. Für die Leistung des Produkts oder für Verluste oder Schäden, die aus einer solchen Verwendung entstehen, haften wir nur in gesetzlich vorgeschriebenem Umfang. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht.

Awlgrip® und alle in diesem Produktdatenblatt genannten Produkte sind Marken von Akzo Nobel oder werden unter Lizenz hergestellt.
© Akzo Nobel, 2013

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel.: +1 908 686 1300 • Fax: +1 908 964 2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgien • Internat. Tel.: +32 14 257770 • Internat. Fax: +32 14 230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australien • Tel.: +61 7 5573 9655 oder 1800 007 866 • Fax: +61 7 5573 9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • Neuseeland • Tel.: +64 9 828 3009 oder 0800 150 527 • Fax: +64 9 828 1129

3 Neythal Road • Singapur 628570 • Tel.: +65 6862 2928 • Fax: +65 6862 0778