

Füllstoffe

Füllstoffe für Harze

Anwendung von Füllstoffen

1. Thixotropierpulver

1.1 Anwendung

Thixotropierpulver wird zur Herstellung von nicht ablaufenden Deckschicht- und Klebharzen sowie in Verbindung mit anderen Füllstoffen zur Herstellung von Spachtel- und Klebmassen verwendet.

Thixotropierpulver kann mit Polyester- und Epoxydharzen verarbeitet werden.

1.2 Beschreibung

Thixotropierpulver besteht aus Kieselsäure mit einem Zusatz, der für eine besonders einfache Einmischbarkeit sorgt. Daher ist es besonders gut für kleinere Harzmischungen, die von Hand hergestellt werden, geeignet. Die Farbe ist weiß.

1.3 Eigenschaften

Thixotropierpulver bildet eine stützende, dreidimensionale Struktur. Dadurch wird das Harz im Ruhezustand verdickt. Erst bei Bewegung wird die Struktur wieder aufgebrochen und das Harz wird wieder dünnflüssig. Nach kurzer Zeit im Ruhezustand baut sich die Thixotropie wieder auf. Durch die Zugabe von Thixotropiermittel erhält man schlagfeste und UV- beständige Oberflächen.

1.4 Lagerung

Da Thixotropierpulver Feuchtigkeit aus der Luft aufnehmen kann, ist auf eine trockene Lagerung zu achten. Feuchte Ware kann im Ofen bei 50 Grad mehrere Stunden getrocknet werden.

1.5 Zugabemenge

Dosierung bis 15%.

2. Glasfaserschnitzel

2.1 Anwendung

Glasfaserschnitzel werden zur Herstellung von Faserspachtel, Kunststoffputze, faserverstärkten Klebe- und Preßmassen, Kitte, Kleber, Korrosionsanstriche, Asbestersatz, Hinterfütterungen im Formenbau und für Kupplungsschichten (in Kombination mit Baumwollflocken) verwendet.

2.2 Beschreibung

2 mm, 4 mm oder 6 mm lange Abschnitte aus E-Glasfasern mit Silane- Schlichte. Sie können sowohl mit Polyester- als auch mit Epoxidharz verarbeitet werden.

2.3 Eigenschaften

Durch die 6 mm langen Glasfasern wird die Zug-, Druck- und Biegefestigkeit gegenüber unverstärkten Harzen, bei gleichem Gewicht, wesentlich erhöht. Das Gemisch bleibt fließfähig.

2.4 Lagerung

Glasfaserschnitzel sind trocken zu lagern. Feuchte Ware kann im Ofen bei 50 Grad mehrere Stunden getrocknet werden.

2.5 Zugabemenge

Dosierung bis 10%.

3. Baumwollflocken (Microfiber)

3.1 Anwendung

Baumwollflocken werden zur Herstellung von Klebe- und Spachtelmischungen im Formen- & Modellbau, Segelflugzeug- & Karosseriebau sowie im Bootsbau verwendet.

Baumwollflocken können mit Polyester- und Epoxydharzen verarbeitet werden.

3.2 Beschreibung

Baumwollflocken bestehen aus feinen Baumwollfaserabschnitten. Die Farbe ist gebrochen-weiß.

3.3 Eigenschaften

Durch die Beimischung von Baumwollflocken wird eine sehr gute Fugen füllende Wirkung erreicht, ohne die Benetzungs- und Eindringfähigkeiten des Harzes zu verschlechtern. Es wird ein sehr guter Verbund bei Klebeverbindungen sichergestellt, ohne dass es zu Harzanreicherungen kommt.

Die ausgehärtete Mischung hat eine höhere Schlagzähigkeit und weist eine höhere Zug-, Druck- und Biegefestigkeit als reines Harz auf. Baumwollflocken können für sich alleine oder in Kombination mit Glasfaserschnitzeln eingesetzt werden. Die Formstoffe sind schleifbar und leicht.

3.4 Lagerung

Da Baumwollflocken bis zu 10% Feuchtigkeit aus der Luft aufnehmen kann, ist auf trockene Lagerung zu achten. Feuchte Ware kann im Ofen bei 50 Grad mehrere Stunden getrocknet werden.

3.5 Zugabemenge

Dosierung bis zu 30%.

4. Glashohlkugeln (Microballons)

4.1 Anwendung

Glashohlkugeln werden vor allem zur Herstellung von Leichtspachtel und Hohlkehlen verwendet. Sie können mit Polyester- und Epoxydharzen verarbeitet werden.

4.2 Beschreibung und Eigenschaften

Weißer, feiner und sehr leichter Füllstoff. Durch das geringe Gewicht können leichte, gut schleifbare Spachtelmassen hergestellt werden.

4.3 Lagerung

Glashohlkugeln sind trocken zu lagern. Feuchte Ware kann im Ofen bei 50 Grad mehrere Stunden getrocknet werden.

4.4 Zugabemenge

Dosierung bis 30%.

5. Aluminiumpulver

5.1 Anwendung

Aluminiumgrieß (in sehr feinen Korngrößen auch Aluminiumpulver genannt) wird in der Regel durch Versprühen hergestellt.

Für die Verwendung als feinpulvriger Füllstoff in DuroplastKunststoffen

5.2 Beschreibung und Eigenschaften

Rundkorn ermöglicht eine höhere eine Füllstoffzugabe, weil das runde Korn bessere „Rolleigenschaften“ besitzt und somit das gefüllte Material auch bei hohem Füllgrad besser fließt. Spratziges, eher gröberes Material (Grieß) besitzt eine größere, kantigere Oberfläche und verbindet sich fester mit der Matrix.

5.3 Lagerung

Aluminium ist trocken zu lagern. Ebenso sollte Alu-Pulver nicht direkter Sonnenbestrahlung ausgesetzt werden oder in der Nähe von offenen Feuerquellen gelagert werden.

5.4 Zugabemengen

Mischungen im Verhältnis zu PU-Harz bis 1 :3

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand. Eine Verbindlichkeit kann hieraus jedoch nicht abgeleitet werden.