

Technisches Merkblatt



NORMFEST®

Normfest GmbH
Siemensstraße 23
42551 Velbert
Tel. + 49 20 51 / 275 -0
Fax + 49 20 51 / 275 -141
Email: info@normfest.de
www.normfest.com
www.normfest-shop.com

Tinsol
Schwemzzinn-Ersatz
250 ml / 2893-224-1



Beschreibung / Eigenschaften

Tinsol ist eine kaltverarbeitbare, zweikomponentige, hochfeste Karosserieausgleichsmasse auf Epoxidharzbasis, zur Reparatur von Stahl- und Aluminiumoberflächen. Tinsol wird als reiner Schwemzzinnersatz bei nicht zurückformbaren Deformationen und als bleifreier Lötzinnersatz zum Ausgleichen von Schadstellen und Schweißnähten eingesetzt.

Die einzigartige zinnfreie, pastöse Rezeptur ist leicht verstreichbar, einfach zu modellieren und nach Aushärtung schleifbar.

Topfzeit bei 23°C beträgt 50 Minuten
feuchtigkeits- und witterungsbeständig
Temperaturbeständigkeit von -30°C bis +120°C



Anwendungshinweise

Die Flächen müssen blank, sauber, trocken und fettfrei sein. Den Stopfen von der Materialkammer entfernen. Vor dem Aufsetzen des Mischers die Kartusche in die Verarbeitungspistole einlegen und etwas Material aus der Kartusche auspressen, bis beide Komponenten gleichmäßig austreten. Danach Statikmischer an der Kartusche befestigen. Die ersten 10 cm des gemischten Materials sollten verworfen werden, da sie u. U. nicht einwandfrei gemischt sind. Das Produkt auf Reparaturfläche als breite Raupe auftragen und dabei Luftpneinschlüsse vermeiden. Anschließend mit einem Spatel gleichmäßig verteilen. Die Hautbildezeit beträgt 30 Minuten. Ohne zusätzliche Wärmeeinwirkung ist das Material nach ca. 8 bis 24 Stunden (je nach Temperatur, Einsatzfall und aufgebrachter Menge) ausgehärtet und kann weiterverarbeitet werden (z.B. Schleifen). Die Aushärtung kann durch Wärme ca. 50-60°C (z.B. mit Infrarot) beschleunigt werden. Anschließend sollte das Material bei Raumtemperatur abkühlen. Eine Schockabkühlung ist zu vermeiden.

Die optimale Gebrauchs- und Lagertemperatur liegt zwischen +15°C und +25°C.

WICHTIG!

Die Metalle müssen in der Regel vorbehandelt und evtl. angeschliffen werden!

Die Klebeflächen von GFK müssen angeschliffen werden!

Nicht unter +10°C und nicht über +30°C lagern!

ACHTUNG!

Nicht ausgehärtetes Material kann mit einem trockenen Lappen abgewischt werden!

Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden!

Einsatzbereiche

auf allen Metalloberflächen der Fahrzeugkarosserie

Technische Daten

Basis: Epoxidharz; zweikomponentig, lösemittelfrei

Farbe: dunkelgrau

Viskosität: pastös, leicht verstreichbar

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

Topfzeit: 50 min.

Shore-Härte D: 80 (DIN 53505)

Zugscherfestigkeit: 24 MPa (DIN EN 1465)

Zugfestigkeit: 40 MPa (DIN 53504)

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.