

## PRODUKTBESCHREIBUNG

CBR 2109 ist eine mittelviskose, standfeste und schnellaushärtende 2-Komponenten Epoxidharz-Klebe- und Spachtelmasse für vielfältige Anwendungen. CBR erfüllt Füll- und Klebeaufgaben zwischen unterschiedlichsten Materialien. Dieses mineralisch gefüllte Reaktionsharzsystem wurde speziell als Füllspachtel für Fugen- und Nahtbereiche (keine Kontaktkorrosion) entwickelt.

Insbesondere wird CBR 2109 auch in der Automotive-Industrie als Lackträgersystem und Schwemmmzinnersatz genutzt. Die kurze Aushärtezeit (weniger als 30 Minuten bei erhöhter Temperatur) und die einfache Handhabung erlauben eine kostengünstige Anwendung.

CBR 2109 wird in der 2K-Einkolbenkartusche mit statischem Mischwendel geliefert. Das fixe Mischungsverhältnis und die korrekte Mischung im statischen Mischwendel garantiert die Produkteigenschaften und die gleichbleibende Qualität bei der Verarbeitung des Materials.

## EIGENSCHAFTEN

- Gute Haftung auf Stahl, Aluminium, Zink, Kunst- und Mineralstoffen
- Leichte mechanische Bearbeitung (bohren, fräsen, hobeln)
- Hohe Standfestigkeit, kein Einfallen, kein Verlaufen
- Einfach zu modellieren
- Schnelle Aushärtung, die durch Temperaturzugabe erhöht werden kann
- Danach auch manuell sofort schleifbar
- Hohe Temperaturbeständigkeit (bis +110 °C)
- Hellgrauer Farbton nach Aushärtung

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Schwemmmzinnersatz
- Trägersystem für Lacke
- Füllspachtel im Karosseriebau
- Fugenfüller bei vielfältigen Anwendungen

## AUFBEWAHRUNG / HALTBARKEIT

Im Originalen, ungeöffneten Behälter trocken bei 5 °C bis 20 °C lagern. Haltbarkeit 18 Monate. Vor direkter Sonnenstrahlung schützen. Höhere Temperaturen reduzieren die Lagerfähigkeit.



## LIEFERUMFANG

1 x 200 ml Standard 2K-Einkolben-Doppelkartusche  
3 x Mischwendel 2:1

Art.-Nr. 542040

### Produktdaten gemischt

Topfzeit	30 Minuten bei 20 °C
Aushärtung Vollständig	4 Stunden bei 20 °C (Oberfläche bleibt klebrig)
Aushärtung Überbeschichtung	Nach ca. 1,5 - 2 Stunden bei 20 °C
Aushärtung bei forcierter Trocknung	15 Minuten bei 80 °C (IR-Strahler)
Verarbeitungstemperatur	10 °C bis 50 °C

### Produktdaten ausreagiertes Produkt

Dichte	1,55 (g/cm <sup>3</sup> )
Härte	84
Temperaturbeständigkeit (permanent)	-40 bis +110 °C
Farbe nach Aushärtung	Hellgrau

## VORBEREITUNG DER HAFTUNGSFLÄCHE

Eine korrekte Oberflächenvorbehandlung ist Voraussetzung für die erfolgreiche Anwendung von CBR 2109.

Die Oberfläche muss fettfrei, sauber und trocken sein. Lack und andere Rückstände wie z. B. Klebstoffreste sind vollständig zu entfernen. Der Untergrund muss metallisch blank mit einer Körnung von P60 geschliffen sein.

Nach dieser Vorbereitung ist die Oberfläche mit einem rückstandslosen Reiniger zu reinigen.  
Die Anwendungstemperatur muss zwischen 10 °C und 50 °C liegen.

## MISCHEN UND AUFTRAGEN

CBR 2109 wird in einer geschlossenen 2K-Einkolben-Kartusche geliefert. Der optimale Mischvorgang wird durch den aufsteckbaren statischen Mischwendel gewährleistet – ein manuelles Mischen ist nicht notwendig. Das aufgetragene Material lässt sich mit einem Kunststoffspachtel ausgezeichnet modellieren und formen.

Handhabe:

1. Verschraubung am Kartuschenkopf lösen und entfernen
2. Verschlußstopfen abziehen
3. Statischen Mischwendel aufschrauben

Die fertig vorbereitete Kartusche in die Kartuschenpistole einlegen. Die ersten 5 cm des ausgepressten Materials sollten nicht verwendet werden. Material entsorgen bis sich eine einheitlich graue Farbe einstellt. Spitze des Mischers kurz reinigen und Materialauftrag beginnen. Das aufgetragene Material lässt sich mit einem Spachtel ausgezeichnet modellieren und formen.

Die Materialverarbeitung sollte innerhalb von 15 Minuten abgeschlossen sein. Sofern nicht das gesamte Material verbraucht wird, den Mischwendel abschrauben und die Kartusche mit dem zuvor entfernten Verschlußstopfen und der Verschraubung verschließen. Nicht verbrauchtes Restmaterial kann für spätere Anwendungen im Haltbarkeitszeitraum genutzt werden.

Die teilentleerte Kartusche aus dem Austragsgerät nehmen. Den statischen Mischwendel von der Kartusche abschrauben und entsorgen. An der nun offenen Austragsöffnung muss eine Vermischung von Harz und Härter vermieden werden, da es sonst zu einer Aushärtung des Polymers kommen würde. Die Kartusche mit dem Verschlußstopfen und der Überwurfmutter verschließen.

## AUSHÄRTUNG

CBR 2109 härtet bei Raumtemperatur innerhalb von 4 Stunden aus – ohne Temperaturerhöhung bleibt die Oberfläche für circa 96 Stunden leicht klebrig.

Für ein perfektes Ergebnis in Verbindung mit Farbaufbauten und Füllern sowie zur Beschleunigung der Aushärtung empfehlen wir die oben beschriebene Aushärteprozedur unter Temperatur bis 85 °C.

