

**VOSSCHEMIE**

# Kunststoff-Tipps



# KUNSTSTOFF Tipps

Seit 50 Jahren stellt die VOSS-CHEMIE für verschiedene Anwendungsgebiete kalthärtende Kunststoffe her. Die intensive For-



K. W. Voss

schung in unseren Labors und vor allem der ständige Erfahrungsaustausch mit der verarbeitenden Industrie, den Handwerkern und Hobby-Verarbeitern bringen ständig neue Erkenntnisse, die für uns der Anlass für die Neuent-

wicklung weiterer nützlicher Produkte sind.

Mit dieser Broschüre möchten wir Ihnen unsere praktischen Erfahrungen mit einer ganzen Reihe von Kunststoff-Produkten weitergeben. Unsere Produkte entsprechen höchster Handwerksqualität. Dadurch wird auch der Hobby-Handwerker in die Lage versetzt, die Vorteile kalthärtender Kunststoffe wie ein Profi zu nutzen. Unsere Produkte können ohne große Vorkenntnisse verarbeitet werden. Sie benötigen hierzu keine Maschinen, sondern nur Ihr Handwerkszeug wie Pinsel, Fellroller, Messbecher und ein paar andere kleine Dinge aus Ihrer Hobby-Werkstatt.

In diesem Heft zeigen wir Ihnen nicht nur die am häufigsten auftretenden Probleme, wir bieten Ihnen auch unsere umfangreichen Lösungsvorschläge. Darüber hinaus können Sie von uns noch weitere Broschüren und Prospekte beziehen. Eine Liste dieser Informationsschriften finden Sie auf Seite 51. Bei Fragen zu speziellen Problemen wenden Sie sich bitte an Ihren Fachhändler oder direkt an die VOSSCHEMIE, bzw. eine unserer Niederlassungen.

Wir hoffen, dass Ihnen diese kleine Broschüre „Kunststoff-Tipps“ weiterhelfen wird. Nutzen Sie unsere 50jährige Erfahrung auf diesem Gebiet! Wir sind von Ihnen nicht weiter entfernt als das nächste Telefon und würden uns über Ihren Anruf freuen. Die Lösung Ihrer Probleme am Haus, im Garten, am Auto und im Bereich Ihrer Freizeitaktivitäten möchten wir Ihnen gerne erleichtern und gleichzeitig Ihrer Arbeit einen dauerhaften Erfolg sichern. Natürlich finden Sie uns auch online unter [www.vosschemie.de](http://www.vosschemie.de) oder [www.yachtcare.de](http://www.yachtcare.de).



## INHALT

### Problemfälle und ihre Lösung

#### Rund um Haus und Garten

Feuchte Keller und Wände	SEITE 4 - 6
Undichte Fliesen und Fugen transparent abdichten	SEITE 7 - 8
Garagenböden öl- und wasserfest	SEITE 9
Terrassen und Balkone schützen und erhalten	SEITE 10 - 11
STONECARE – Natursteinkonservierung	SEITE 12 - 13
Fassaden regenwasserdicht	SEITE 14 - 15
Elastische Fugen mit enormer Klebkraft	SEITE 16
Flachdächer reparieren und sanieren	SEITE 17 - 19
Einfach kleben	SEITE 20
Superschnelle und superstarke Verklebungen	SEITE 21
Metall leicht und dauerhaft schützen	SEITE 22
Farben auf die gewünschten Eigenschaften einstellen	SEITE 23
Hohlräume ausschäumen und verfüllen	SEITE 24
Gartenteiche selber bauen	SEITE 25
Edle Hölzer im Freien natürlich schützen mit SCANDICCARE	SEITE 26
Holzteile hochglänzend lackieren	SEITE 27
Unebenheiten fachgerecht beseitigen	SEITE 28
Durchrostete Bleche und Löcher im GFK reparieren	SEITE 29
Kunststoffoberflächen reinigen, pflegen und konservieren	SEITE 30

#### Rund ums Hobby

Hochglanzbilder selber gießen	SEITE 31
Abformen und Reproduzieren	SEITE 32 -33
Modellbau „leicht“ gemacht	SEITE 34 - 35
Eingießen in Polyesterharz	SEITE 36

#### Rund um den Wassersport

Surfboards reparieren	SEITE 37
Verjüngungskur für Holzboote	SEITE 38 - 42

#### Allgemeines

Produkt-Kurzbeschreibungen	SEITE 43 - 50
Kostenlose Broschüren und Prospekte	SEITE 51

## Feuchte Keller und Wände

**Der VOSSCHEMIE-Tipp:**

**Bei sehr feuchten Wänden Testfläche behandeln. Bei Blasenbildung Keller durch intensives Lüften trocknen und Test wiederholen. Keller am besten nach längerer Trockenperiode versiegeln.**

G4 dringt tief in die Poren ein und dichtet dauerhaft von innen ab



Viele Keller sind in ihrer Nutzung beeinträchtigt durch: Feuchte und klamme Wände, ständig abblätternde Farbe, Salzausblühungen, Pilzbildung durch zu hohe Luftfeuchtigkeit, schlechte Lagerbedingungen und Geruchsbelästigung.

Hiergegen hilft **G4**.

Diese Einkomponenten-Versiegelung wird mit einem Flächenpinsel oder einem Fellroller gleichmäßig auf den freigelegten,

sauberen Putz aufgetragen und härtet durch chemische Reaktionen mit der Luftfeuchtigkeit aus.

Ein Anstrich mit Binder- oder Kunstharzfarbe (nach 2 bis 4 Stunden) wie auch Tapezieren auf mit **G4** behandelten Flächen ist in der Regel problemlos, die Trocknung dauert jedoch etwas länger, da der Untergrund nicht mehr saugfähig ist. G4 sollte nicht im Wohnbereich verwendet werden.



### Was G4 sonst noch alles kann:

- Sperrgrund für die Zementboden-Sanierung:  
Beton-, Estrichflächen wie auch Einbauelemente aus Holz oder Metall sind nach der Grundierung für eine Beschichtung zum Beispiel mit **ESTOVOS** oder **FLEXOVOS** vorbereitet.
- Verfestigt sandende Beton- und Estrichböden:  
Ältere Beton- und Estrichböden neigen zum Abrieb und damit zur Staubbildung. Durch **G4** werden locker sitzende Sandkörner wieder verfestigt.
- Glatte Metallböden rutschsicher machen:

Durch Einstreuen von Quarzsand oder Korund in eine frische **G4**-Beschichtung lassen sich sehr einfach rutschfeste Beläge auf Stahlaufgängen, Eisentreppen, Arbeitsbühnen, Schiffsdecks und Eternitflächen herstellen.

- Haftgrundierung für Polyester-/Glas-seidenbeschichtungen:  
**G4** ist allerdings nicht für bituminöse Untergründe geeignet.
- Verrottetes Holz dauerhaft verfestigen durch Tränkung mit **G4**. Loch bohren – Trichter aufsetzen – **G4** einfüllen. Es saugt sich selbsttätig ein und härtet automatisch.

### G4 auf einen Blick

<b>Material</b>	gebrauchsfertiges, lösungsmittelhaltiges Polyurethanharz
<b>Härtung</b>	Reaktion mit der Luft- und Untergrundfeuchtigkeit
<b>Farbe</b>	bräunlich-transparent
<b>Haftung</b>	auf Holz, Beton und Estrich sehr gut; bei Metallen durch Sandstrahlen und Anschleifen verbesserbar. <b>Nicht verwenden auf bituminösen Untergründen!</b>
<b>Mechanische Beständigkeit</b>	hohe Schlagzähigkeit, Härte und Abriebfestigkeit
<b>Chemische Beständigkeit</b>	beständig gegen Wasser, Heizöl, verdünnte Laugen und Säuren
<b>Bewitterungsbeständigkeit</b>	gut, aber vergilbend
<b>Lagerzeit</b>	unter Feuchtigkeitsausschluss mindestens sechs Monate
<b>Auftrag</b>	mit Pinsel, Flächenpinsel oder Fellroller
<b>Härtung</b>	je nach Beschaffenheit des Untergrundes ca. 250 ml/m <sup>2</sup> für den ersten, ca. 150 ml/m <sup>2</sup> für den zweiten Auftrag
<b>Schichtdicke</b>	maximal 0,1 mm je Arbeitsgang

## Feuchte Keller und Wände

### Zeitlicher Ablauf verschiedener Beschichtungen

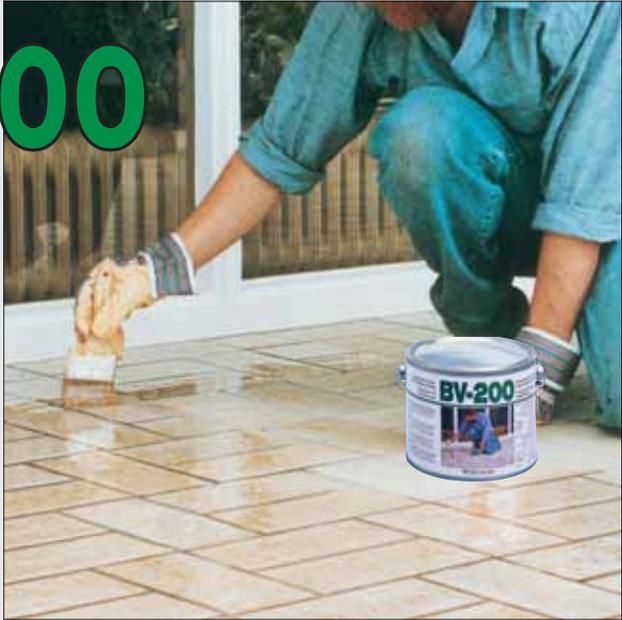
Beschichtungs- untergrund	Vorbereiten der Oberfläche durch	Wartezeit bis zum G4-Auftrag	Trockenzeit des G4-Auftrages bis zur Beschichtung mit:
<b>Holz</b>	Aufräumen durch Schleifpapier, bei anschl. GFK-Beschichtung mit Körnung 24 oder Zahnhobel	keine	GFK (Polyester): eine halbe, maximal vier Stunden  G4: zwei bis vier Stunden, sobald der Untergrund klebfrei ist. Maximal zwölf Stunden
<b>Eisenblech</b>	Aufräumen durch Schleifpapier, Sandstrahlen oder mit dem Nadelentrostler (1 mm)	keine	GFK (Polyester): eine halbe, maximal vier Stunden  FLEXOVOSS: ca. sechs, maximal zwölf Stunden
<b>Beton oder Estrich</b>	Säubern mit einem Besen. Der Untergrund muss sauber, fettfrei und saugfähig sein	28 Tage für das Abbinden des Betons + Trockenzeit des Wassers zum Auswaschen der Salze und Säurereste	FLEXOVOSS: ca. sechs, maximal zwölf Stunden  GFK (Polyester): eine halbe, maximal vier Stunden  G4 oder ESTOVOSS: zwei bis vier, maximal zwölf Stunden; sobald der Untergrund klebfrei ist



## Undichte Fliesen und Fugen transparent abdichten

# BV-200

Geflieste Balkone, Terrassen oder Fenstersimse werden durch starke Belastungen, wie z. B. durch Wasser, Frost und andere Umwelteinflüsse in den Fugen rissig, wasserdurchlässig und unansehnlich. Hier half früher meist nur noch eine Neuverfliesung, doch mit **BV-200** haben Sie jetzt eine preisgünstigere Alternative. **BV-200** ist ein transparentes Einkomponenten-Polyurethanharz mit einer sehr hohen Elastizität und sehr guter Haftung auch auf schwierigen Untergründen, ohne den Charakter der Oberfläche stark zu verändern.



### Das BV-200-System

- dichtet Risse in Fliesen und Fugen nahtlos. Kleinere, nicht sichtbare Risse werden mühelos und dauerhaft überbrückt
- ist transparent und UV-beständig. Das Charakterbild der Oberfläche bleibt vollständig erhalten
- versiegelt wasserdicht und ist dampfdurchlässig. Wasser kann nicht mehr in

den Untergrund eindringen, Feuchtigkeit kann aber nach außen abdampfen

- schützt vor Moos und Kalkausblühungen. Durch die Versiegelung können sich Moos und Kalk nicht mehr an der Oberfläche festsetzen

### Weitere BV-200 Einsatzgebiete:

- versiegelt undicht gewordene Glasbausteine
- schützt Mauerkronen vor eindringender Feuchtigkeit
- repariert gesprungenes Glas
- saniert verwitterte Lichtkuppeln

**Der VOSSCHEMIE-Tipp: Bei Beschichtung auf unbekanntem Untergründen wird ein Haftungs- und Verträglichkeitsversuch empfohlen. Böden ohne Sperre gegen aufsteigende Feuchtigkeit sind nicht erfolgreich beschichtbar.**

## Undichte Fliesen und Fugen transparent abdichten



### Verarbeitung

Bevor **BV-200** aufgetragen werden kann, muss der Untergrund gut gesäubert, trocken und fettfrei sein. Moos und Kalkausblühungen müssen vorher mit dafür vorgesehenen Reinigungsmitteln abgesäubert werden. Größere Risse müssen zugespachtelt werden. Danach wird **BV-200** in zwei Anstrichen mit einem Fellroller, Flächen- oder Feinschichtpinsel oder einem Zahnpachtel aufgetragen. Der zweite Anstrich kann nach ca. 6 bis 20 Stunden, sowie der erste Anstrich begehbar ist, aufgetragen werden. Die Beschichtung erreicht dann nach ca. 6 Tagen ihre volle Belastbarkeit.



Auf besonders kritischen mineralischen Untergründen, wie z.B. glasierten Fliesen, gepressten Klinkern oder hochglanzpolierten Oberflächen, ergibt eine Vorbehandlung des Untergrundes mit **BLUE PRIMER** eine Verbesserung der Haftung. **BLUE PRIMER** wird unmittelbar vor dem ersten Anstrich

mit einem Stofflappen sehr dünn auf den Untergrund aufgetragen.

### Verarbeitung in Kurzform

1. Vorbereitung des Untergrundes: Säubern, ggf. Absäuern von Ausblühungen.
2. Auftrag des Haftverbessers **BLUE PRIMER**.
3. Aufbringen des ersten Anstrichs.
4. Aufbringen des zweiten Anstrichs.
5. Falls erforderlich, ein weiterer Anstrich mit **Rutschfestgranulat**.



### Verbrauch BV-200

ca. 1 l/m<sup>2</sup>. Das entspricht 0,5 l/m<sup>2</sup> für den ersten Anstrich und 0,5 l/m<sup>2</sup> für den zweiten Anstrich.

### Verbrauch BLUE PRIMER

ca. 50-100 ml/m<sup>2</sup>, je nach Untergrund.

## Garagenböden öl- und wasserfest

# ESTOVOSS

### Das ESTOVOSS-System

- verfestigt die Oberfläche von zementgebundenen Böden und Treppen. Es verhindert so Abriebstaub und Auswaschungen
- ist trittsicher, öldicht und gegen viele Flüssigkeiten beständig, weil es chemisch vernetzt
- bildet eine fugenlose Fläche bis in den angrenzenden Wohnbereich hinein
- ergibt ein freundlich farbiges Aussehen und kann durch drei Farben Fahrwege, Stell- und Arbeitsflächen markieren
- ist nach kurzem Aufrühren gebrauchsfertig
- ist einfach und schnell aufzutragen, weil es auch etappenweise, z.B. an Wochenenden oder nach Arbeitsschluss, aufgerollt werden kann
- ist in 24 Stunden nach Aufbringen der letzten Schicht bei einer Raumtemperatur von 20°C begehbar und mit leichtem Gerät befahrbar
- ist beständig gegen Weichmacher aus Autoreifen



### Wo wird das ESTOVOSS-System angewendet?

- In Lagerhallen und Magazinen, weil empfindliche Güter staubfreie Böden verlangen.
- In Industriehallen und Hobbyräumen, um Fertigungsmaschinen und Werkzeuge vor Abriebstaub von Fußböden zu schützen.
- In Reparaturbetrieben, wie Auto- und Flugzeugwerkstätten, weil die Böden vor auslaufendem Öl, Treibstoff und anderen Flüssigkeiten geschützt werden müssen.
- In Garagen und Heizungskellern, um die Böden benzin-, diesel- und öldicht zu machen.
- Auf Balkonen und Terrassen, weil hier ein wasserundurchlässiger Boden der beste Bautenschutz ist.
- Im landwirtschaftlichen Bereich, wo z.B. Betonplatten und Silos vor aggressiven Stoffen geschützt werden müssen.

## Terrassen und Balkone schützen und erhalten



**ESTOVOSS ist nach kurzem Aufrühren gebrauchsfähig**

Balkone und Terrassen bereiten häufig Probleme. Durch Wind und Wetter wird nicht nur die Oberfläche angegriffen und unansehnlich, die gesamte Konstruktion kann durch ständig eindringendes Regenwasser schwerwiegende Schäden davontragen und allmählich zerstört werden. Schadensbilder, die einen Neubau des Bauteils erforderlich machen können, sind denkbar:

- Auffrieren des Estrichs
- Risse infolge korrodierender Stahleinlagen.

Das **ESTOVOSS-Beschichtungssystem** schützt und erhält Betonbauteile dauerhaft und verhindert weitere Schädigung infolge eindringender Feuchtigkeit.

Dieses Material ist ein einkomponentiges Polyurethanharz, das besonders beständig gegen chemische und mechanische Belastungen ist.

**ESTOVOSS** versiegelt Betonoberflächen wasserdicht und verfestigt poröse und sandende Untergründe dauerhaft.



Überall dort, wo Böden stark belastet werden, ist das **ESTOVOSS**-System unübertroffen.

Das **ESTOVOSS**-System besteht aus der **Grundierung G4** und zwei Versiegelungen **ESTOVOSS Standard** oder **ESTOVOSS-Super**.

Wenn besonders hohe Anforderungen an UV-Beständigkeit (Vergilbung) und Abriebfestigkeit gestellt werden, findet **ESTOVOSS-Super** Anwendung.

**Der VOSSCHEMIE-Tipp:**

**Arbeitende Untergründe (Bewegungsrisse) erfordern eine Beschichtung, die Bewegungen elastisch überbrückt. Wir verweisen hierzu auf unsere Produkte:**

**FLEXITOP - (grau) für bituminöse und mineralische Untergründe, siehe Seite 17-19**

**BV-200 - (transparent) für z. B. geflieste Untergründe, siehe Seite 7 und 8**

**ESTOVOSS** ist in zwei Qualitäten lieferbar:

**1. ESTOVOSS-Standard**

für Garagen, Kellerräume, Werkstätten, Hobbyräume (nicht UV-belastete Flächen). Lieferbar in der Farbe:

grau

**2. ESTOVOSS-Super**

Für Balkone, Terrassen etc. (UV- und witterungsbelastete Flächen). Lieferbar in den Farben:

grau

kieselgrau

grün

### Verarbeitung in Kurzform

Verarbeitungswerkzeug: Fellroller, Pinsel

1. Vorbereiten des Untergrundes:
 

- säubern
- entfetten
- aufräumen
- Risse und Löcher verfüllen

2. Grundierung **G4**: ca. 0,2 l/m<sup>2</sup> Verbrauch

3. Erste **ESTOVOSS**-Versiegelung: ca. 0,2 l/m<sup>2</sup> Verbrauch

4. Zweite **ESTOVOSS**-Versiegelung: ca. 0,15 l/m<sup>2</sup> Verbrauch



## STONECARE – Natursteinkonservierung

**STONECARE 1** ist eine Öl-Acryl-Wasser-Emulsion. Dieses System dient zur farblosen, mineralisch matt aussehenden, festigenden Konservierung von Natursteinen, im Besonderen calcitisch gebundenem Sandstein und Mergel sowie morbiden Putzoberflächen. Farbloses, geruchsarmes und wetterbeständiges Imprägnierungs- und Festigungssystem vorwiegend für den Decken- und Wandbereich. Die Stein- und Putzuntergründe werden in der Oberfläche gefestigt und wasserdampfdurchlässig konserviert. Transparent und nur geringfügig farbtönend; für erhöhte Feuchtigkeits- und Schmutzunempfindlichkeit sowie Abriebfestigkeit. Der Verbrauch beträgt ca. 200-500 ml/m<sup>2</sup>.

**STONECARE 2** ist ein lufttrocknendes Naturöl zur Tiefenimprägnierung mit stark ausgeprägtem Penetrationsvermögen, farbtönend, zur Tiefenimprägnierung aller saugfähigen Untergründe im Innen- und Außenbereich, vorzugsweise für Fußböden.

Dient auch als Grundierung für

### **STONECARE 3.**

Ergibt einen festen seidenmatten Film und macht Untergründe unempfindlich gegenüber Feuchtigkeit und Schmutz. Der Verbrauch liegt bei ca. 300-600ml/m<sup>2</sup>.

**STONECARE 3** ist ein siloxanmodifiziertes Naturöl mit sehr guter Benetzung auf bereits mit **STONECARE 1** oder **STONECARE 2** behandelten Flächen und verhindert so das Eindringen von Feuchtigkeit und macht Oberflächen schmutzabweisend. Es schützt vor den üblichen fleckenverursachenden Lebensmitteln wie Fruchtsäften, Rotwein, Fetten usw. Geeignet für alle saugfähigen, calcitisch- oder silikatisch gebundenen Steinen im Innen- und Außenbereich. NICHT geeignet für die Behandlung von glasierten und polierten Untergründen.

Nicht auf Fußbodenflächen in Feuchträumen (Badezimmer, Dusche usw.) verwenden. Rutschgefahr!

**STONECARE 3** ist nahezu unsichtbar auf der Fläche. Der Verbrauch beträgt ca. 150 ml/m<sup>2</sup>.



**STONECARE 4** ist eine nicht farbtönvertiefende, hydrophobe und schmutzabweisende Imprägnierung für Natursteine und mineralische Putze, die vorher mit **STONECARE 1** behandelt worden sind. **STONECARE 4** kann aber auch auf nahezu allen anderen alkoholbeständigen Untergründen (Glas, viele Kunststoffe usw.) eingesetzt werden, auch für Innenräume, geeignet für alle nicht-porigen Oberflächen wie z.B. polierter Naturstein, Glas, Metalle oder Kunststoffe. Offenporige Oberflächen wie z. B. Sandstein oder zementgebundene Flächen sollten vor der Anwendung von **STONECARE 4** mit **STONECARE 1** (festigend, nicht farbtönvertiefend) oder **STONECARE 2** (stark festigend, farbtönvertiefend) behandelt

werden, da **STONECARE 4** direkt an der Oberfläche seine volle Wirksamkeit am besten entfaltet. Auf mit **STONECARE 4** behandelten Flächen zeigt sich ein ausgeprägter ABERLEFFEKT.

In Badezimmern und Duschen darf es nicht auf dem Fußboden angewendet werden (Rutschgefahr!). Der Verbrauch liegt bei ca. 100-200 ml/m<sup>2</sup>.



### STONECARE-Reinigung mit System

Außerdem enthalten in unserem **STONECARE**-Sortiment ist der **STONECARE ÖL-Entferner**. Er beseitigt selbst hartnäckigste Ölflecken aus Beton- und Estrichböden, Verbundsteinpflaster, Klinker sowie Natursteinen. Nicht geeignet für Asphalt, Bitumen und lackierte Oberflächen.

**ÖL-ENTFERNER** wird mit Pinsel – bei größeren verölten Stellen auch mit Fellroller oder im Sprühverfahren – auf den trockenen Untergrund aufgetragen. Die Reaktion mit dem zu entfernenden Öl ist visuell erkennbar und ergibt ein weißliches Pulver, das nach einer Einwirkung von ca. 30 Minuten problemlos trocken aufgefeht oder abgesaugt werden kann.



## Fassaden regenwasserdicht

### AQUOVOSS

Bei starkem Regen saugt z. B. eine 50 m<sup>2</sup> Fassade aus gemauerten Ziegelsteinen auf der Wetterseite in 10 Minuten bis zu 840 l Wasser auf. Das Mauerwerk speichert diese Feuchtigkeit. Die Verdunstung dieser Menge dauert im Sommer mehrere Tage und im Winter mehrere Wochen. Bei unserem Klima ist eine Außenwand also selten richtig trocken.

Trockene Mauern sind jedoch Vorbedingung für ein gesundes Wohnklima. Die eingeschlossene Luft im porigen Mauerwerk ist ein guter Wärmeisolator. Dringt jedoch

Wasser in dieses Porengefüge, verschlechtert sich der Wärmedämmwert erheblich – die Heizkosten steigen.

Eine Imprägnierung mit **AQUOVOSS** hält Mauern trocken, schafft gesundes Wohnklima, hilft Heizkosten sparen und hält die Fassaden auf lange Zeit sauberer.

**AQUOVOSS** schützt die Bausubstanz, verhindert Wanddurchfeuchtungen, Feuchtflechten, Kalkauswaschungen, Moosbewuchs und chemische Korrosion.

**AQUOVOSS** ist in zwei verschiedenen Einstellungen erhältlich: als Konzentrat zur Verdünnung mit Wasser oder als gebrauchsfertiges, lösungsmittelhaltiges Bautenschutzmittel. Es wird verwendet zur



Oberflächenimprägnierung von Mauern und Fassaden gegen Feuchtigkeit von außen. Das wasserabstoßende Silikonharz haftet auf mineralischen Baustoffen wie Ziegelstein, Klinker, Leichtbeton, Kalksandstein, Kalkschlämmanstrichen und saugfähigen Natursteinen an Neu- und Altbauten.

**AQUOVOSS** ist wärme-, kälte-, extrem UV- und weitgehend chemikalienbeständig.

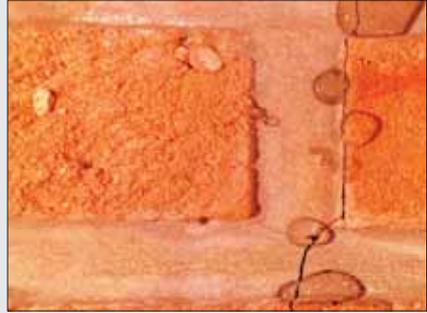
Die **AQUOVOSS**-Imprägnierung bildet keinen Film – deshalb wird die Atmungs-fähigkeit der Wandfläche nicht beeinträchtigt und die Wasserdampfdurchlässigkeit bleibt weitgehend erhalten.

**AQUOVOSS** geht mit den genannten Bausubstanzen eine Molekül-Bindung ein und dringt dabei bis zu einem Zentimeter in den Baustoff ein.

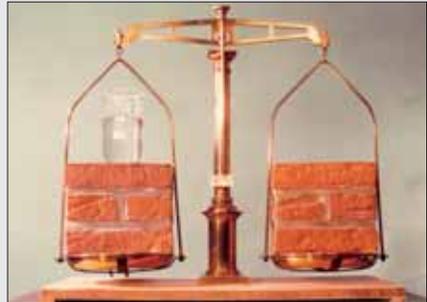
Äußerlich wird die wasserabstoßende Wirkung durch ein Abperlen der Feuchtigkeit sichtbar. Dieser Abperleffekt lässt jedoch mit der Zeit nach, ohne dass dadurch die Imprägnierwirkung beeinträchtigt wird – denn durch das porentiefe Eindringen von **AQUOVOSS** in den Baustoff bleibt der wasserabstoßende Effekt in den Kapillaren voll erhalten; bei fachgerechter Anwendung zehn Jahre und länger.

Ausblühungen mit schwach angesäuertem Wasser abwaschen. Mauer austrocknen lassen und mit **AQUOVOSS** imprägnieren. Die Mauer bleibt fleckenfrei und trocken, weil keine Feuchtigkeit mehr eindringt. Bei Druckwasser (z. B. Grundmauern und horizontale Flächen) ist **AQUOVOSS** nicht geeignet.

**AQUOVOSS** wird zweckmäßig mit einem Druckpumpzerstäuber aufgetragen. Der



Kleine Risse sowohl im Mörtel als auch im Mauerwerk bis zu 0,3 mm Breite werden durch **AQUOVOSS**-Imprägnierung überbrückt. Die Wassertropfen beweisen es.



Der linke Prüfkörper wurde mit **AQUOVOSS** imprägniert. Er weist, gegenüber dem unbehandelten Prüfkörper rechts, nach einer Wasserbelastung deutlich weniger Wasseraufnahme (Gewicht) auf.

Verbrauch richtet sich nach der Saugfähigkeit des Untergrundes und liegt zwischen 200 ml/m<sup>2</sup> bei hartgebrannten Oberflächen und 800 ml/m<sup>2</sup> bei sehr offenporigem Mauerwerk.

Als Richtwerte gelten für:

1. Zementputz: ca. 300 ml/m<sup>2</sup>
2. Harter Klinkerstein  
inkl. Mörtelfuge: ca. 200 ml/m<sup>2</sup>
3. Weicher Ziegelmauerstein  
inkl. Mörtelfuge: ca. 500 ml/m<sup>2</sup>

## Elastische Fugen mit enormer Klebkraft



UNIFLEX-PU klebt und dichtet gleichzeitig, ist überlackierbar und in drei Farbtönen erhältlich



Der UNIFLEX-PU-Strang kann nach kurzer Anhärtezeit mit einem nassen Werkzeug (Spachtel oder Finger mit Schutzhandschuh) an der Oberfläche nachgeformt werden, ohne dass die Masse aufreißt

Fugen dauerhaft und elastisch abzudichten ist ein häufiges Problem eines jeden Hausbesitzers, wobei zusätzlich zum Abdichten vor allem auch die Haftung auf dem Untergrund entscheidend ist.

Mit **UNIFLEX-PU** Kleb- und Dichtmasse erreicht man fast immer eine dauerhafte Lösung. Das Material ist eine Einkomponenten-Polyurethan-Kleb- und Dichtungsmasse (härtet durch Luftfeuchtigkeit) für Beton, Stein, Holz, Metall und Kunststoff (Polyester-Glasfaser Kunststoff/Hart-PVC/PU-Schaum).

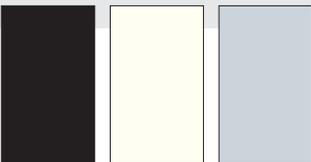
**UNIFLEX-PU** ist schnelltrocknend, schleifbar, dauerelastisch, haftstark und mit den meisten Farben überlackierbar. Durch die Seewasserfestigkeit kann **UNIFLEX-PU** auch im

*Ebenfalls im Programm: UNICRYL einkomponentige, dauerelastische Dichtmasse auf Acryl-Basis. Haftet selbst auf leicht feuchten Untergründen und ist geeignet für Fugen mit mäßiger Bewegung. Erhältlich im Farbton Weiß.*

Nautikbereich eingesetzt werden. Es ist aber nicht für Teakholz oder ölhaltige Untergründe geeignet. Die Haupteinsatzgebiete sind im Bausektor, Karosserie- und Fahrzeugbau und in der Isoliertechnik. **UNIFLEX-PU** ist in den Farben Schwarz, Weiß und Grau erhältlich, wobei Weiß unter UV-Belastung leicht vergilbt.

So wird **UNIFLEX-PU** verarbeitet:

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Die Oberflächentemperatur muss 10 bis 25°C betragen. Den Aluminium-Verschluss auf der Rückseite mit einem Schraubenzieher durchstoßen und abheben, Trocknungspatrone entfernen. Schutzmembran im Gewindeteil ebenfalls vollflächig durchstoßen. Kunststoffspitze je nach gewünschter Strangdicke schräg abschneiden. Die Kartusche in die Handpresspistole einlegen und verarbeiten. Die offene Kartusche ist nicht über längere Zeit lagerfähig.



## Flachdächer reparieren und sanieren

Flachdächer bereiten häufig Probleme. Undichtigkeiten sind kostspielige Schadensfälle und oft schwer zu lokalisieren. In diesen Fällen hilft eine vollflächige Abdichtung, die zugleich die kritischen Stellen wie Wandanschlüsse, Kamine und Dachfensterrahmen einschließt.

Hier bietet das VOSSCHEMIE-Beschichtungssystem **FLEXITOP** eine einfache und zuverlässige Lösung.

Das Besondere an **FLEXITOP** ist die hohe Elastizität des Harzes wie auch des einzubettenden Vlieses. Die elastische Dehnung liegt beim Harz und Vlies etwa bei 60 Prozent. So kann die Beschichtung alle durch Temperatureinflüsse verursachten Bewegungen der Dachkonstruktion und Dachhaut elastisch mitmachen. Aufgrund dieser Eigenschaften kann das **FLEXITOP**-System auch auf Terrassen angewandt werden.

Das System ist einfach zu verarbeiten, so dass jeder geschickte Do-it-Yourselfer sein Flachdach erfolgreich sanieren kann. Die Beschichtung darf auf folgenden Untergründen direkt und ohne Grundierung aufgebracht werden:

- Dachpappe
- Bitumenschweißbahnen
- Asbestzementplatten
- Aluminium
- Blei
- Spanplatten
- Kupfer
- Stahl
- PU-Schaumplatten
- Zinkblech
- Kunststoff-Folien auf Basis von:  
Ethylen-Copolymer-Bitumen (ECB),  
Ethylen-Vinylacetat (EVA),  
Polyvinylchlorid (PVC).

**Fast so einfach wie tapezieren ist das Beschichten mit dem FLEXITOP-System**



## Flachdächer reparieren und sanieren



Andere Werkstoffe wie Beton, Gasbeton oder Leichtbeton (mind. vier Wochen alt und ohne wassersperrende Zusätze) werden mit **G4** als Haftvermittler vorbehandelt. Diese Untergrundvorbereitung kann auch bei anderen Materialien zu einer Verbesserung der Haftung führen.

### Wie wird gearbeitet?

Die Beschichtung der Dachhaut wird in zwei Schichten aufgebracht. Zuerst wird das mit Härter versetzte Polyesterharz aufgerollt und das Polyester-Vlies in die frische Beschichtung eingelegt. Zum Schluss noch einmal mit Harz/Härter-Mischung überrollen!

Der Untergrund muss stets trocken sowie fett- und ölfrei sein. Bestehende Blasen in der alten Dachhaut müssen aufgeschnitten, mit Spachtelmasse verklebt und bis zur Aushärtung mit Steinen angedrückt werden.

Die Verarbeitungszeit ist auf ca. 20 Minuten (bei 20°C) eingestellt. Vor dem Auftrag werden 3-4 % **BPO-Härter-Pulver** in das Harz gegeben und gründlich verrührt. Dann ist die Mischung verarbeitungsfähig. Bei großen Ansätzen (ab 30 kg) ist die Topfzeit stark verkürzt, die Mischung muss sofort durch Ausgießen auf der Fläche verteilt werden.

### Bei welcher Temperatur kann man arbeiten?

Dieses aminbeschleunigte Polyester-system erlaubt Arbeiten im Temperaturbereich von + 10° bis + 25°C. Dabei ist zu beachten, dass sich die Verarbeitungszeit bei Temperaturen unter + 20°C deutlich verlängert und über + 20°C etwas verkürzt. Der Schlussanstrich sollte nicht bei Temperaturen über 25°C oder direkter, starker Sonneneinstrahlung erfolgen, da sonst die Oberfläche nicht klebfrei aushärtet. Wir empfehlen hierfür die etwas kühleren Abendstunden.

### Welche Langzeiterfahrung besteht für diese Dachbeschichtung?

Auf Versuchsflächen unserer Entwicklungsabteilung sind bereits vor 20 Jahren angelegte Beschichtungen heute noch in einwandfreiem Zustand. Gegenüber früheren Beschichtungen mit hartem Polyesterharz hat sich dieses System als deutlich besser erwiesen. Durch die größere Elastizität der Beschichtung werden alle Kräfte auf einem Dach elastisch aufgenommen. Dieses Harzsystem hat bei absoluter Wasserdichtigkeit noch eine Wasserdampfdurchlässigkeit, so dass auch keine Gefahr von Blasenbildung besteht, wie sie von Foliendächern und älterer Dachpappe her bekannt ist.

#### Der VOSSCHEMIE-Tipp:

*Fugen zwischen verschiedenen Gebäudeteilen oder Anbauten sollte man mit einem zehn Zentimeter breiten Schleppstreifen aus Kreppklebeband überbrücken. An dieser Stelle wird eine Haftung vermieden, so dass die Beschichtung über diese Breite ihre volle Elastizität ausspielen kann.*



### Grünflächen auf dem Dach

Dachbegrünungen stellen stets hohe Anforderungen an die Abdichtung. Folgende Qualitätsforderungen sind hierzu erforderlich:

- 1) Wurzelfestigkeit
- 2) Widerstandsfähigkeit gegenüber stehendem Wasser, auch im Bereich von Anschlüssen und Nähten
- 3) Sicherheit gegenüber mechanischen Beschädigungen bei Gartenarbeiten
- 4) Beständigkeit gegenüber Düngesalzen

Darüber hinaus muss gewährleistet sein:

- a) hohe Reißfestigkeit der Beschichtung
- b) gute Elastizität
- c) Bitumenbeständigkeit bei Kontakt mit bituminösen Stoffen im Anschlussbereich
- d) Beständigkeit gegenüber UV-Strahlung, Ozon- und Witterungsbeständigkeit in dem Teil, welcher frei der Witterung ausgesetzt ist

Bei vorschriftsmäßiger Beschichtung mit **FLEXITOP** können alle auf dem Markt befindlichen Begrünungssysteme eingesetzt werden.

## Einfach kleben

# Haftstahl

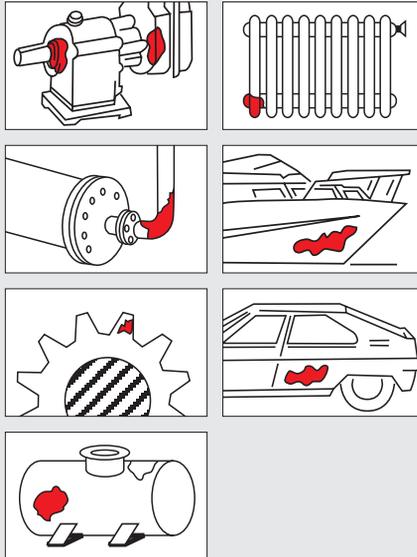
**HAFTSTAHL** ist ein zweikomponentiges Reparatur- und Klebematerial auf lösungsmittelfreier Epoxidharzbasis. Mit **HAFTSTAHL** reparieren Sie mühelos die meisten Materialien. Verarbeitet wird **HAFTSTAHL** wie eine Spachtelmasse zum

- Verfüllen von Lunkern, Löchern, Rissen usw.
- Verbinden von gleichen und ungleichen Materialien wie Metalle, Guss, Holz und Stein
- Nachschneiden von ausgerissenen Gewinden
- Dichten von Rohren, Tanks usw.

**HAFTSTAHL** wird im ausgehärteten Zustand bearbeitet wie ein Metall. Es kann gebohrt und gefräst werden.

**HAFTSTAHL** besitzt außergewöhnlich gute mechanische Eigenschaften und einen geringen Volumenschwund.

Fordern Sie unser Technisches Merkblatt an!



## Superschnelle und superstarke Verklebungen



*Im Yachtcare Reparatur-Programm finden Sie weitere nützliche Produkte im praktischen „all inclusive“ Set, wenn Sie schnelle Hilfe benötigen:*

**YC GELCOAT REPARATUR SET**  
Original Bootsbaugelcoat

**YC POLYGLAS**  
Polyester-Reparaturpackung  
inkl. Glasfasermatte

**YC EPOXY-FIX**  
Epoxidharz inkl. Glasgewebe und Füllstoff

**YC EASY EPOXY**  
Reparatur-Knetmasse für einfachste Handhabung

### SUPER-EPOXY

Für superstarke Verklebungen der unterschiedlichsten Materialien wird **SUPER-EPOXY** eingesetzt.

**SUPER-EPOXY** ist ein Zweikomponenten-Epoxid-Kleber, der fast alle in einem Haushalt anfallenden Klebearbeiten bewältigt, denn **SUPER-EPOXY** ist:

- schnell (bereits nach 10-15 Minuten belastbar)
- superstark
- transparent

### SUPER-EPOXY klebt:

Holz, Styropor, Metall, Glasfaserkunststoff, Porzellan, Stein, Steingut, Beton, Glas, Leder, Hartgummi und viele andere Kunststoffe.

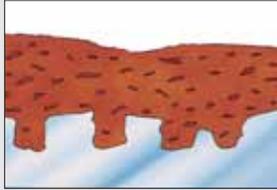
### SUPER-EPOXY ist beständig gegen:

Wasser (Meerwasser), Öl, schwache Säuren und Laugen, verträgt eine Dauertemperatur von 100°C und kurzzeitig 180°C.

## Metall leicht und dauerhaft schützen



Die verrostete Fläche im Normalfall



BOB Rostversiegelung dringt tief ein



Mit BOB Grundierung fertig zum Lackieren

Rostausbildungen an Garagentoren, Gartenzäunen, Autos usw. sind sicher vielen Heimwerkern vertraut. Befindet sich der Rost erst einmal im Metall, bilden sich schnell sogenannte Rostnester.

Eine effektive Lösung bietet hier unser **BOB** Rostschutzsystem. Es besteht aus der **BOB Rostversiegelung** und aus dem **BOB Spezial-Grundprimer**. **BOB Rostversiegelung** dringt durch seine Kapillarwirkung tief in die Rostschicht ein, entzieht dem Untergrund durch chemi-

auch zweikomponentigen Lacke. Bei zweikomponentigen Lacken empfehlen wir einen Vorversuch.

# BOB



sche Reaktionen Feuchtigkeit, verfestigt und versiegelt die Oberfläche. Der Untergrund braucht nur handentrostet werden. Bereits nach ca. einer Stunde kann mit dem **BOB Spezial-Grundprimer** weiter gearbeitet werden. Der Grundprimer ist speziell auf die **BOB Rostversiegelung** abgestimmt und wird möglichst zweimal aufgetragen. Schon nach ca. ein bis zwei Stunden Trockenzeit wird der Decklack aufgetragen. Geeignet sind alle handelsüblichen einkomponentigen und zum Teil

Mit dem **BOB** Rostschutzsystem können Sie schnell und zuverlässig Rost stoppen und dauerhaft versiegeln.



37 im Test:  
2 x Sehr gut, 3 x Gut  
12 x Zufriedenstellend  
3 x Mangelhaft  
17 x baugleich

## Farben auf die gewünschten Eigenschaften einstellen

Gerade der Do-it-Yourself-Maler kann nicht wie der Profi die optimalen Bedingungen zum Lackieren von Farbe einhalten. Der Verarbeiter benötigt das **FARB-ADDITIV** als Farb-Konditionierer, der die Verarbeitung von Lacken auch bei ungünstigeren Bedingungen wie bei sehr hohen oder niedrigen Temperaturen, stärkeren Luftbewegungen oder höherer Luftfeuchtigkeit ermöglicht. Nicht die Farbe selbst wird verbessert, denn diese ist bereits vom Hersteller optimal auf die Standardverhältnisse eingestellt. Das **FARB-ADDITIV** dient vielmehr zur Lösung von Problemen, welche die sonst übliche Zugabe von Verdünnung mit sich bringt.

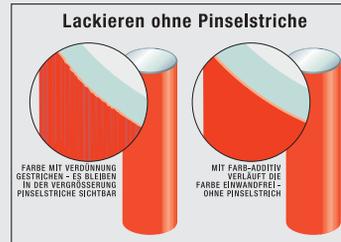
**FARB-ADDITIV** ist geeignet für alle Farbsysteme, die herkömmlich mit Terpentinersatz verdünnt werden wie z.B. Alkydharz-Farben.

Eine Zugabemenge von 20% sollte aber nicht überschritten werden. Bei weißen Farbtönen sollte wegen der leicht gelblichen Eigenfarbe des **FARB-ADDITIVS** nicht mehr als 10% zugegeben werden.

Eine relativ geringe Zugabemenge des **FARB-ADDITIVS** hat eine sehr große Wirkung und verschafft dem Anwender eine Vielzahl von Vorteilen:

- Keine Streich- und Ansatzmarken
- Bessere Haftung auf dem Untergrund
- Gleichmäßigere Schichtdicke
- Besserer Verlauf der Farbe

Der Einsatz von **FARB-ADDITIV** ersetzt nicht die gründliche und sorgfältige Vorbereitung des Untergrundes.



**Farbschicht mit VERDÜNNUNG**



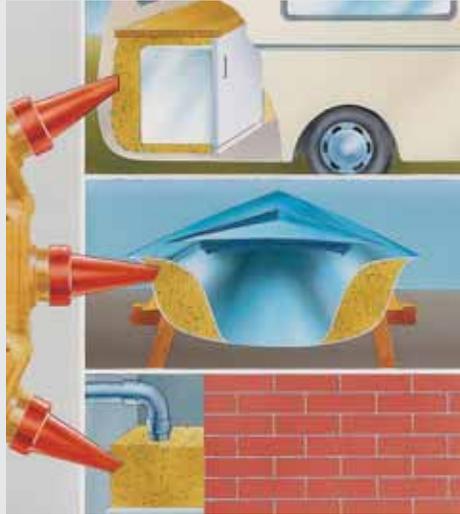
## Hohlräume ausschäumen und verfüllen

### Zwei Schaumtypen für verschiedene Einsatzgebiete:

**FR-AT** ist ein offenerporiger Schaum, der wegen seiner hohen Ergiebigkeit für alle Isolationen gegen Wärme, Kälte und Schall geeignet ist. Ein weiteres Einsatzgebiet ist die Verwendung zur Verpackung empfindlicher Güter. Aufgrund seiner Offenporigkeit kann dieser Schaum Wasser und andere Flüssigkeiten aufnehmen. Wird er also als Isolierschaum eingesetzt, sollte sichergestellt werden, dass keine Feuchtigkeit eindringen kann.

**HR-AT** ist ein geschlossenerporiger Hartschaum zur Isolation von Rohrleitungen im Erdreich und von Tiefkühlbehältern. Aufgrund seiner Geschlossenporigkeit eignet sich dieser Schaum zum Ausschäumen von Schwimmkörpern und Bootshohlräumen. Diese Schaumqualität erhalten Sie auch in der praktischen ISO-VOSS-Schüttelschaumpackung. Die Packung enthält die zwei Komponenten bereits in dem richtigen Mischungsverhältnis. Mischungsfehler sind also ausgeschlossen.

PUR-Schäume beschreibt eine sehr große und vielseitige Produktgruppe. Sie zeichnen sich durch unterschiedliche Aushärtungen (hart, halbhart oder elastisch) aus und weisen auch andere, charakteristische Oberflächenprofile (mit oder ohne Hautbildung) aus. Ob als Verpackungsschaum, Auftriebskörper für Boote oder Schwimmstege, Herstellung von Sandwichkonstruktionen, Tierpräparationen Modellbau- und Dekorationsteile - die unterschiedlichen Eigenschaften der PUR-Schäume ermöglichen den



Einsatz in einer Vielzahl von Anwendungsbereichen. Unsere 2-Komponenten-Schäume sind FCKW-frei und erreichen abhängig von der verwendeten Type durchaus ganz unterschiedliche Becher-Raumgewichte (10 kg/m<sup>3</sup> bei Verpackungsschaum, bis zu 400 kg/m<sup>3</sup> bei Strukturschaum). Durch die relativ lange Startzeit können die Schäume im Handansatz vermischt und als Gießschaum verarbeitet werden. Eine genaue und gut organisierte Vorbereitung der Arbeitsabläufe ist dafür aber unerlässlich. Mit den 2-komponentigen PUR-Schäumen bekommen Sie z.B. die Isolation von Schall, Wärme und Kälte unter Dach und Fach. Der PUR-Schaum härtet in beliebiger Schichtstärke verlässlich aus. Selbst in Hohlräumen mit dampfdichten Wänden wie Metall- und Kunststoffrohren, Kästen usw. ist eine zuverlässige Härtung gewährleistet. Große Querschnitte in Schächten, Auftriebskörpern oder Badewanneninstallationen lassen sich so schnell verfüllen.

## Gartenteiche und Schwimmbecken bauen mit Polyester

Der hochwertige Glasfaser-Kunststoff (GFK) ist alterungsbeständig, stabil, pflegeleicht und auch für den Nicht-Profi problemlos im praxiserprobten Verfahren zu verarbeiten. Mit GFK beschichtete Gartenteiche und Schwimmbecken haben erfahrungsgemäß eine Lebensdauer von bis zu 30 Jahren. Durch eine geschickte Kombination von Kunststoffen mit konventionellen Baustoffen wie Mauerwerk oder Beton lassen sich die Baukosten erstaunlich niedrig halten. Dem Anwender sind hinsichtlich Gestaltung, Form und Farbe kaum Grenzen gesetzt. Erfüllen Sie sich Ihren Wunschtraum nach einem eigenen Gartenteich oder Pool. Die benötigten Materialien und das erforderliche „know how“ erhalten Sie von uns. Fordern Sie die ausführliche Broschüre „Schwimmbeckenbau mit Polyester“ bei uns ab. Dort finden Sie alles von der Planung bis zur ersten Befüllung mit Wasser.



## Edle Hölzer im Freien natürlich schützen mit SCANDICCARE

Holz im Außenbereich ist den Witterungseinflüssen wie Sonne und Regen ohne geeignete Konservierung und Pflege schutzlos ausgeliefert. Das Holz wird grau, bildet Risse, trocknet aus und verzieht sich, kann von Pilz oder Schimmel befallen werden und wird somit allmählich unansehnlich.

Die Pflegeöle von **SCANDICCARE** schaffen hier Abhilfe und sorgen durch ihr ausgezeichnetes Eindringvermögen in die Holzporen für einen Schutz, der aus der Tiefe kommt. Die Naturöle bilden keinen Film an der Oberfläche und können daher nicht wie herkömmliche Lacke oder Lasuren abwittern, von Feuchtigkeit unterwandert werden oder gar abplatzen. Zunächst ist aber vor jeder Neubehandlung die sorgfältige Reinigung und Aufarbeitung der verwitterten Hölzer unerlässlich.

Alte, verwitterte Dünnschichtlasuren oder Holzöl-Anstriche werden durch den **HOLZ-TIEFENREINIGER** wirkungsvoll entfernt. Durch die Anwendung entfällt das mühevoll Anschleifen der Oberfläche. Selbst fest-sitzender Schmutz wird vom Untergrund gelöst.

Vergrautes und verwittertes Holz wird einfach und effektiv mit dem **HOLZ-ENTGRAUER** gereinigt und aufgehellt. Auch hier erhält das Holz durch die Anwendung des Reinigers ohne Schleifarbeit seinen natürlichen

Holzfarbton zurück. Die Anwendung ist schonend zum Holz, ohne es zu bleichen oder zu schädigen. Auch bei der Reinigung von witterungsbedingten Verschmutzungen auf Stein- oder Betonuntergründen erzielt der **HOLZ-ENTGRAUER** gute Ergebnisse.

Nach der Trocknung des Holzes ist es bereit für eine weitere Behandlung mit den Pflegeölen von **SCANDICCARE**. Für die nachhaltige Konservierung und Imprägnierung gegen Verwitterung können Sie für Ihre Anwendung im Garten zwischen 2 speziellen Ölen wählen:

### GARTENMÖBEL-ÖL

Farbloses Pflegeöl mit UV-Schutz für hochwertige Gartenmöbel aus Teak oder Eukalyptus.

### TERRASSEN-ÖL

Farbloses Konservierungsöl mit hoher UV-Beständigkeit sowie einem Bläue- und Pilzschutz.



## Holzteile hochglänzend lackieren

### mit G8-SUPER.

Dieser Einkomponenten-Polyurethanlack härtet durch die Luftfeuchtigkeit aus. **G8-SUPER** ist ein wasserklarer Lack, der mit einem Pinsel oder einer Rolle verarbeitet wird. Um eine geschlossene, porenfreie Holzlackierung und eine ausreichende Schichtdicke zu erhalten, empfehlen wir mindestens fünf Aufträge. Der erste Auftrag sollte mit mindestens 20 % **POLYURETHAN-VERDÜNNER**, jeder weitere mit maximal 5 % verdünnt werden. Wird ein nachfolgender Auftrag später als 4 Stunden nach dem vorhergehenden aufgebracht, ist ein kurzer Zwischenschliff mit mittelfeinem Schleifpapier erforderlich.



**G8-SUPER** ist innerhalb von 12 Stunden durchgehärtet und hat seine Endhärte nach 48 Stunden erreicht. Der Lackfilm ist zäh-hart, aber nicht spröde, so dass ein dauerhafter Schutz der Holzoberfläche gewährleistet ist. Eindringen von Feuchtigkeit in das Holz wird ausgeschlossen.

Der Materialverbrauch beträgt je nach Porösität des Untergrundes ca. 200 ml pro Quadratmeter.



Die natürliche Holzmaserung bleibt erhalten und kommt besonders plastisch hervor. Der intensive Hochglanz wurde durch dreimaligen Auftrag mit Zwischenschleifen erreicht.



## Unebenheiten fachgerecht beseitigen

Arbeiten wie der Profi – mit Polyester-spachtelmassen vom Marktführer. Der Maler und der Autolackierer vertrauen seit Jahrzehnten auf unsere Produkte. Beulen und Schrammen sind nicht nur Schönheitsfehler und Erinnerungen an ein Missgeschick. Werden diese nicht fachgerecht repariert, stellen sie den Ausgangspunkt für schwerwiegendere und wertmindernde Schäden z.B. durch Korrosion dar. Die VOSSCHEMIE kann Ihnen für jeden Reparaturbereich die geeignete Spachtelmasse anbieten. Die hochwertigen Spachtelmassen gewährleisten die erfolgreiche und zuverlässige Bearbeitung von vielen Untergründen wie GFK, Autoblech, Metall, Holz und Beton. Egal ob Füll-, Fein-, Faser-, Zink-, Light- oder Spritzspachtel – Sie erhalten ein perfektes Oberflächen-Finish für eine anschließende Lackierung.

**KK-PLAST Füllspachtel** dient zum Auffüllen und Egalisieren von tiefen Unebenheiten. Bei einer Verarbeitungstemperatur von 20°C ist der Spachtel bereits nach 15 Minuten sehr leicht schleifbar, sodass der Zeit- und Arbeitsaufwand gering bleibt.

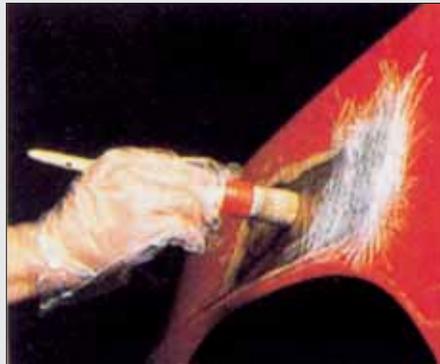
**FEW Feinspachtel** sorgt für eine annähernd geschlossenenporige Oberfläche, sodass diese Flächen problemlos grundiert werden können. Der Feinspachtel kann wie alle Polyesterspachtelmassen in beliebiger Schichtstärke aufgetragen werden, ohne dass Gefahr von Rissbildung besteht. Wegen seiner weißen Eigenfarbe eignet er sich sehr gut für Schönheitsreparaturen im Wand- oder Fußbodenbereich.

**V11 Glasfaserspachtel** ist geeignet für höher beanspruchte Verfüllungen, die

darüber hinaus eine verstärkende Wirkung erfordern – wie bei rostnarbigen Metallen oder Verklebungen zwischen Holz und GFK. Der Spachtel überzeugt durch seine sehr guten Hafteigenschaften.



## Durchrostete Bleche und Löcher im GFK reparieren



Löcher durch Rostfraß oder Risse in einer GFK-Außenhaut können schlimmstenfalls die Nutzung oder Funktionstüchtigkeit eines Objektes ganz zum Erliegen bringen. Eine rechtzeitige Reparatur verhindert eine Ausdehnung der Schäden. Mit Polyesterharz und Glasfasermatte können diese Schwachstellen wieder verstärkt und abgedichtet werden. Abhängig von der Größe der Schadensstelle wird auf dem gründlich geschliffenen Untergrund Schicht für Schicht das Polyesterharz mit der Glasfasermatte auf-

tapeziert, bis die erforderliche Stabilität wieder erreicht ist. Dabei wird die Breite bzw. Größe der Mattenstreifen nach außen langsam größer bis sie in den intakten Bereich hineinreichen. Der Bereich wird mit Spachtelmasse abgedeckt und abschließend plangeschliffen. Fehlt nur noch die Lackierung und von dem Schaden ist nichts mehr zu sehen. Es gibt die Produkte sowohl im praktischen Reparatur-Set als auch als Einzelkomponenten bei einem größeren Bedarf.

## Kunststoffoberflächen reinigen, pflegen und konservieren

Kunststoffoberflächen finden wir mittlerweile überall in unserer unmittelbaren Umgebung. Gerade im Freizeitbereich sind Wohnmobile, Wohnwagen, Motor- und Segelboote, Kanus, Kajaks, Gartenmöbel etc. ganz oder teilweise aus Kunststoff hergestellt. Im Außenbereich sind diese Oberflächen oft extremen Witterungsbelastungen durch Sonne, Regen oder Wind ausgesetzt. Verschmutzte, vergilbte und matte Oberflächen sind das Ergebnis

und beeinträchtigen das eigentlich glanzvolle Erscheinungsbild. **SCANDICARE** bietet hierfür 2 sachgerechte und anwenderfreundliche Produkte an. Der **KUNSTSTOFF-INTENSIVREINIGER** in der handlichen Sprühflasche wird gleichmäßig aufgesprüht und wirkt 3-5 Minuten in den Untergrund ein. Im Anschluss die Oberfläche mit einem Schwamm und reichlich Wasser kräftig abspülen. Porentiefe Reinigung ganz einfach!

Für eine erneute Versiegelung der gereinigten Oberfläche empfiehlt sich eine Nachbehandlung mit dem **KUNSTSTOFF- & ALU-AUFRISCHER**. Dieser wird dünn mit einem sauberen Tuch aufgetragen und nach ca. 5 Minuten Einwirkzeit wieder leicht auspoliert. Die Oberflächen erhalten wieder einen frischen Farbton

„wie neu“ und werden unempfindlicher gegen Schmutz. Der Farbauf-

frischer ist geeignet für Untergründe aus GFK, Kunststoff, Vinyl, Chrom, Aluminium, Messing, Kupfer, rostfreiem Stahl, lackierte Oberflächen uvm.

Im **YACHTCARE**-Programm finden Sie viele weitere Reinigungs- und Pflegeprodukte und praktische Verarbeitungswerkzeuge für effektive Reinigung und langanhaltenden Schutz während der ganzen Saison.

Diese hochwertigen Produkte aus dem maritimen Bereich haben sich dort seit Jahrzehnten bewährt und sind mittlerweile ein Geheimtipp zur Pflege von Wohnmobilen und -wagen.

**YACHTCARE** bietet dem anspruchsvollen Anwender ein ausgezeichnetes Komplettprogramm vom Cleaner bis zum Versiegelungswachs für den „zweiten Wohnsitz“.



## Hochglanzbilder selber gießen

..mit dem hochglänzenden Epoxid-Harz **GLOSSCOAT** - der Hobbywerkstoff bei der Gestaltung von Bildern und zum farblosen Überschichten von Fotos. Für die schöpferische Gestaltung bieten sich folgende Werkstoffe als Untergründe an: Sperrholzplatten, Glasscheiben, Spiegel und Metallplatten.

Das Prinzip des farbigen Glanggießens ist leicht erklärt: Ein in Kontur gebogener Draht wird punktuweise mit UHU-hart auf dem Untergrund befestigt. Anschließend

wird mit farblosem **GLOSSCOAT** grundiert, wobei eine gewisse Menge Harz zwischen Draht und Untergrund fließt, sodass ein dichter Abschluss durch die Kontur des im Harz eingebetteten Drahtes gewährleistet ist. Wir empfehlen eine Mindest-Drahtstärke von zwei Millimetern, damit

beim anschließenden farbigen Ausgießen der jetzt getrennten Felder in einer Schichtstärke von einem Millimeter immer eine sichere Trennung der einzelnen Farben garantiert ist. Durch die Oberflächenspannung zieht sich das Harz nach dem Ausgießen am Draht hoch, so dass eine Rundung entsteht. Diese erzeugt einen interessanten Lichtreflex, durch den die Konturen des Bildes plastisch hervortreten.

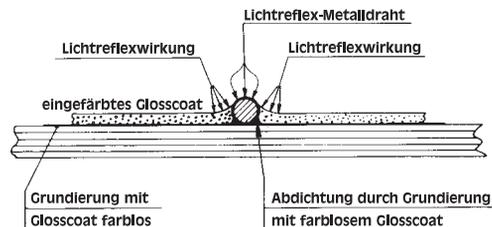
Alle Arten von Glas, wie Türen, Fenster und Spiegel lassen sich farbig gestalten. Die Gießtechnik mit **GLOSSCOAT** gestattet auch das Arbeiten mit transpa-



renten und durchscheinenden Farben. Eine farbige Gestaltung kann einen Raum verwandeln. Auch Raumteiler und Trennwände in Betrieben und Restaurants lassen sich so dekorativ gestalten.

**Fordern Sie unsere Gratis-Broschüre „Gloss-Color-Technik“ an.**

### Die Technik im Querschnitt



## Abformen und Reproduzieren

# SICOVOSS

Häufig steht man vor der Frage, wie sich Skulpturen, Stuck-Applikationen, Reliefs oder andere Formteile ohne Beschädigung des Urmodells abformen und vielfältigen lassen. Hier bieten **SICOVOSS**-Abformmassen die Lösung an.



Es gibt sie als Gieß- und Streichmassen.

Bei der Gießmasse stehen Ihnen zwei

unterschiedliche Typen zur Wahl: **SICOVOSS NL** für einfache Abformungen und **SICOVOSS RF** als Spezialsilikon bei Abformungen mit stärkeren Hinterschneidungen. **SICOVOSS RF** zeichnet sich durch eine hohe Reißfestigkeit aus. Deshalb werden auch Formen mit sehr starker Beanspruchung (häufiges Entformen) aus diesem Material hergestellt.

**SICOVOSS ST** Streichmasse ist thixotrop eingestellt, das heißt, sie ist sehr zähflüssig und läuft an senkrechten Flächen nicht ab. So ist es möglich, ein Stuckrelief direkt von einer Fassade oder Decke abzunehmen.

Für spätere Reproduktionen kann der synthetische, porzellanähnliche Werkstoff **ZEL-LAN** oder auch das holzähnliche **Polyester-GIEßHOLZ** verwendet werden. Gießholz ist nagel-, schraub- und beizbar (siehe **SICOVOSS** Prospekt).



**SICOVOSS**-Abformmassen sind hochelastische Abformmaterialien auf Basis Silikon für Formen und Matrizen zur Reproduktion von Figuren, Skulpturen, Reliefs und technischen Modellen in Gips, Kunststein, Schaumstoff, Kunstharz und vielen anderen Werkstoffen.

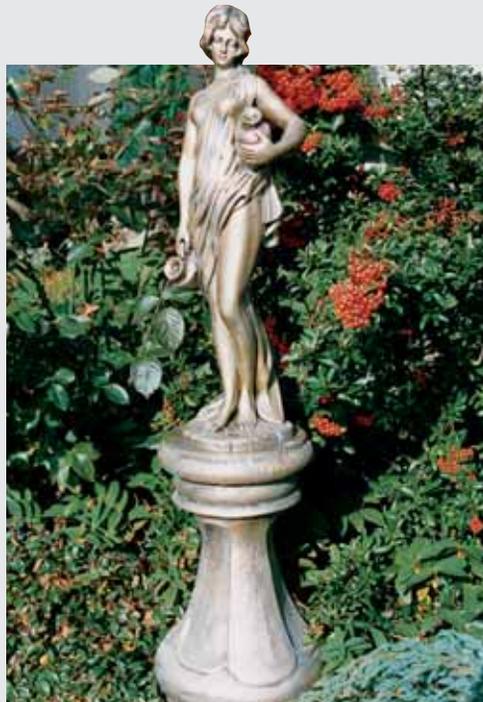
Sie zeichnen sich besonders aus durch:

- hohe Elastizität
- leichte Verarbeitung
- hervorragende Wiedergabe feiner Details
- außergewöhnlich leichte Entformbarkeit
- natürliche Trenneigenschaften (macht beim fachgerechten Herstellen eines Gießlings zusätzliche Trennmittel häufig überflüssig)



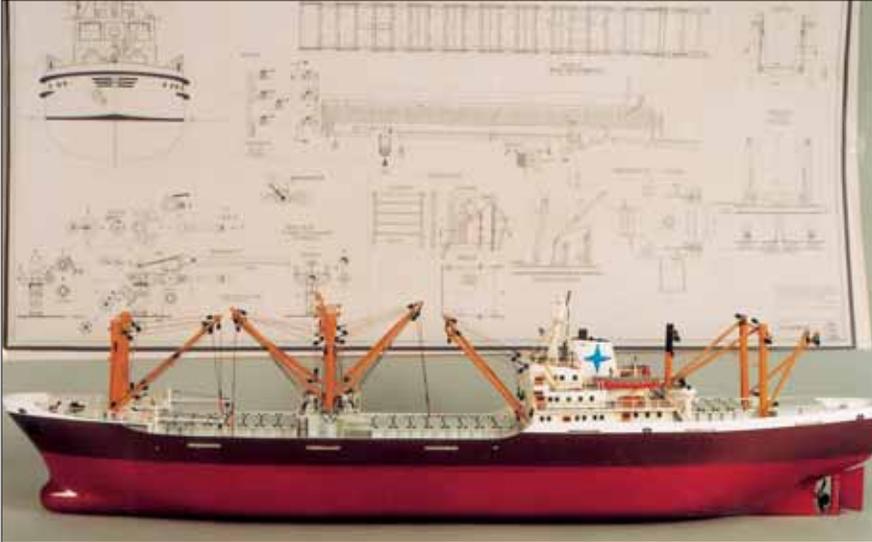
- kein Beschädigen des Originals beim Abnehmen einer Negativform
- häufige Verwendbarkeit der Formen
- hohe Hitze- und Kältebeständigkeit
- gute Reißfestigkeit

**PLASTILIN** ist ein universelles Modelliermaterial mit wiederverwendbaren Eigenschaften. Es wird zum partiellen Einbetten des Originals bei mehrteiligen Formen eingesetzt. Formenkästen werden mit **PLASTILIN** vor dem Befüllen mit flüssigem Silikon abgedichtet. Aber auch zum Modellieren von Originalen, die mit Silikonkautschuk abgeformt werden sollen, wird **PLASTILIN** eingesetzt.



Diese Statue aus Polyesterharz ist in einer Form aus **SICOVOSS RF** entstanden. Die Form ist gut gegen die chemische Belastung des Polyesters beständig.

## Modellbau „leicht“ gemacht



Große Technik in kleinem Maßstab nachzubauen ist das Hobby vieler Modellbauer. Dabei kommt es ihnen, wie den Ingenieuren an den Reißbrettern von Werften, der Luftfahrtindustrie und den Automobilwerken darauf an, eine hohe Leistung bei geringstmöglichem Eigengewicht zu erzielen.

Mit VOSSCHEMIE-Werkstoffen lässt sich dieses Ziel häufig problemlos erreichen. So zum Beispiel mit dem Leichtspachtel **LIGHTPLAST**. Er hat ein Litergewicht von nur 750 Gramm und ermöglicht so gewichtssparende, verstärkende und formende Füllungen, sowie auch Verklebungen tragender und nichttragender Teile.

Ausbesserungen an Glasfaser-Kunststoff-Modellen sind mit dem Leichtspachtel **LIGHTPLAST** kein Problem und bringen sehr wenig zusätzliches Gewicht.



Zur Bearbeitung der nagel- und schraubbaren weißen Masse werden Holzwerkzeuge verwendet. Zur Herstellung von Formteilen lassen sich aus **LIGHTPLAST** auch in Pappformen Rohlinge herstellen, die durch Schnitzen, Schaben oder Schleifen ihre endgültige Form erhalten. Dabei wird die konturgebende Pappform mit abgetragen. Auch Formen aus Holz, Metall oder Glasfaser-Kunststoff können in Verbindung mit Trennmitteln eingesetzt werden. Aus Leichtspachtel **LIGHTPLAST** hergestellte Rohlinge lassen sich wie Holz bearbeiten.

Wenn es um stabile, leichte und wasserbeständige Bauteile geht, ist das Epoxid-Harz **EPOXY BK** eine ideale Lösung. In Verbindung mit leichten Glasgeweben entsteht, besonders bei Flugmodellen, ein sehr widerstandsfähiges und hartes Laminat, sodass wenig Material (Gewicht) ausreicht, um genügend Verstärkung zu erhalten.

Auf die speziellen Erfordernisse von Epoxid-Harzen abgestimmte Glasfaser-gewebe sorgen hierbei für bestmögliche Ergebnisse.

Mit **EPOXY BK** lassen sich mit **AERO-CELL-Leichtfüllstoff** (Microballons) auch sehr leichte Füllmassen herstellen.

Natürlich kann auch das Polyesterharz Typ **KR** mit seiner kurzen Topfzeit oder Typ **AZUR** mit Farbindikator verwendet werden.



**Der VOSSCHEMIE-Tipp:**

*Bitte achten Sie darauf, dass Epoxid-Harze bei der Aushärtung im größeren Block Hitze entwickeln. Dadurch können umliegende Materialien (Styropor) schmelzen oder sich verformen.*

Leichte Füllmassen wie hier  
LIGHTPLAST sparen Gewicht



Rohlinge aus **LIGHTPLAST** sind mit Holzwerkzeugen bearbeitbar

Polyesterharze sind preisgünstiger als Epoxide, aber in der erreichbaren Endfestigkeit und chemischen Beständigkeit diesen unterlegen. Außerdem erlauben Epoxid-Harze leichtere Bauweisen bei gleicher Festigkeit.

Superstarke Verklebungen mit **SUPER-EPOXY**.

Dieser Zwei-Komponenten-Epoxid-Kleber ist bereits nach zehn Minuten belastbar. Er klebt Holz, Metall, Stein, Glas, Styropor und viele Kunststoffe. Durch seine Transparenz ist er fast überall einzusetzen (siehe Seite 21).

## Eingießen in Polyesterharz

Durch Eingießen in Polyesterharz können Sie aus am Strand gefundenen Muscheln und Seesternen, aber auch aus anderen Dingen, wie z. B. Blumen, Münzen oder Souvenirs dekorative Geschenke gestalten.

### Es ist leichter, als Sie denken!

Viele unserer Kunden haben schon künstlerische Arbeiten in Gießharz gefertigt. Dies gelingt auch Ihnen erfolgssicher, wenn Sie genau nach Anweisung vorgehen. Unsere Gratisbroschüre „Eingießtechnik mit Polyester“ vermittelt Ihnen alles erforderliche Wissen und die Sicherheit für eine erfolgreiche Arbeit. Lernen Sie dieses faszinierende Hobby kennen. Das flüssige, transparente Gießharz **GTS** erhärtet nach Zugabe des flüssigen, farblosen **MEKP-Härters FL-501/GTS** erst nach einiger Zeit bei Raumtemperatur. Dann beginnt die Vernetzung der Moleküle, wobei Wärme frei wird. Gleichzeitig geliert das Harz. Nach der Gellierung schreitet die Härtung weiter fort, bis die Endhärte erreicht wird. Wenn Sie größere Gießharzblöcke herstellen möchten, muss das Harz in mehreren Schichten aufgegossen werden. Das **GTS**-Harz lässt sich in jedem gewünschten Farbton, transparent bis deckend, einfärben. Hierzu werden unsere **PUR-Abtönpasten** verwendet, wovon schon sehr geringe Zugaben eine deutliche Einfärbung bewirken. Mit stärkerer Farbzugabe oder Beimischung von weiß oder schwarz ist es möglich, farbige, deckende Hintergründe oder Sockel herzustellen.

VOSSCHEMIE Gießharz **GTS**:

- ergibt eine brillante Transparenz, die den Eingießobjekten eine plastische Tiefe verleiht
- ist ein Spezialgießharz für hochwertige Eingießarbeiten
- ist leicht und mühelos anzuwenden
- bettet Objekte dauerhaft ein



Gegenstände aus Gießharz wirken durch das kristallklare, brillante Material wertvoll, sind dekorativ und darüber hinaus oft sehr nützliche Gebrauchsgegenstände.



Eingießen von Körpern, wie hier eine Enzianblüte, erfordert eine besondere Präparation, um die natürlichen Farben zu erhalten. Genau wie bei der Arbeit mit frischen Rosen wird auch die Enzianblüte etwa zwei Wochen lang in getrocknetem Sand gelagert. Nach mehrmaligem Besprühen mit Haarspray kann sie dann eingegossen werden.



Fordern Sie unsere  
Gratis-Broschüre  
„EINGIESSTECHNIK“  
an.

## Surfboards reparieren



Leichte Schäden können einfach und schnell behoben werden



Universell einsetzbar zum Spachteln, Vergießen und Laminieren



Moderne Materialien zeichnen sich durch viele technische Vorteile aus, stellen den Verbraucher aber oft vor Probleme, wenn es ums Reparieren geht. Wie bessert man ein beschädigtes Surfboard aus, wie einen Glasfaser-Ski oder Sportgeräte aus den verschiedensten Materialien.

VOSSCHEMIE-Reparatursets sind seit Jahrzehnten im Kfz- und Bootssektor ein Begriff. Für den Surfsport bietet VOSSCHEMIE ein Kleinst-Reparaturset für die verschiedensten Kunststoffe und Metalle an. Dieses platzsparende Reparaturset sollte überall dabei sein, um im Bedarfsfall Schäden problemlos beheben zu können. Da Surfboards aus den verschiedensten Materialien bestehen, wurde für die gängigsten das **YC EPOXY-FIX** Reparaturset entwickelt.

Mit dem **YC EPOXY-FIX** Reparaturset kann man vor allem Epoxid- und Polyester-Surfboards reparieren, verstärken oder Holz- und Metallteile daran befestigen, aber auch Keramik, Glas, Leder, Hartgummi und Styropor verkleben.

**YC EPOXY-FIX** kann sowohl als dünnflüssiger Füller zum Ausgießen von locker gewordenen Buchsen, Beschlägen und dergleichen als auch zur Herstellung einer Epoxid-Spachtelmasse (in Verbindung mit dem im Set enthaltenen **AERO-CELL-Leichtfüllstoff**) verwendet werden. Kleine Schäden wie Kratzer, Rillen und andere Oberflächenmängel können nach vorheriger Reinigung mit der selbst angerührten Spachtelmasse aufgefüllt werden. Anschließendes Schleifen schafft eine saubere, glatte Oberfläche. Schäden, die beim Transport oder am Urlaubsort entstehen, können schnell, sicher und dauerhaft beseitigt werden. Nach 24 Stunden Wartezeit kann weiter gesurft werden.

## Verjüngungskur für Holzboote



Alte Holzboote werden oft abgewrackt, weil die tragende Substanz, das Holz, durch Wasseraufnahme und Schädlinge an Festigkeit verloren hat. Durch eine Beschichtung mit Polyester und Glastmatte sind die meisten Boote durchaus noch zu retten. Dies gilt, wie die Praxis beweist, auch für über 60 Jahre alte Holzschiffe. Die VOSSCHEMIE beschäftigt sich bereits seit 1958, also seit nunmehr fast 50 Jahren, mit dem Überziehen von Holzbooten mit Polyester und Glastmatte. Diese lange Erfahrung schlägt sich in praxiserprobten Methoden und Materialien nieder.

In der Zwischenzeit gibt es mehrere tausend Boote, die mit einer VOSSCHEMIE-Kunststoffhaut überzogen wurden und sich ausgezeichnet bewährt haben. Ohne Übertreibung kann behauptet werden, dass sich das Überziehen mit Glasfaser-Kunststoff gegen alle konkurrierenden Verfahren durchgesetzt hat. Die Arbeitsweise hat sich seit 1979 nicht geändert. Lediglich in den Werkstoffen

haben sich Neuerungen ergeben, die in die VOSSCHEMIE-Methode eingegangen sind.

### Warum werden Boote beschichtet?

Abdichtung, Konservierung und verlängerte Lebensdauer stehen im Blickpunkt eines jeden Bootseigners.

Werterhaltung und Pflegeleichtigkeit eines beschichteten Bootes entschädigen den Eigner für den Aufwand der Beschichtung. Nicht nur Rümpfe, sondern auch die Aufbauten werden durch die Beschichtung wieder „seefest“.

### Leichter oder schwerer?

Die Erfahrung lehrt, dass besonders ältere Schiffe nach der Beschichtung einige Zentimeter höher schwimmen als vorher, weil das Holz nach der Trocknung kein Wasser mehr aufsaugt. Kutter und Yachten werden dadurch schneller, weil die Wasserverdrängung geringer ist. Die

Wasserlinie sollte erst nach dem Stapelauf markiert werden.

### Polyester- oder Epoxidharze für die Beschichtung?

Epoxidharze erlauben in Verbindung mit Geweben sehr leichtgewichtige Beschichtungen. Da Polyesterharze sich leichter verarbeiten lassen und außerdem preisgünstiger als Epoxidharze sind, wird weitgehend mit Polyester gearbeitet. Dabei ist zu beachten, dass unbedingt **G4** als Haftvermittler zwischen Holz und Polyester verwendet werden muss. Nur so wird die nötige Haftung auf Holz sichergestellt.



### Die Bootsgröße entscheidet über die Zahl der Mattenlagen!

Nach unseren Erfahrungen wird bei den meisten Booten mit zwei bis drei Lagen Glasmatte gearbeitet. Bei größeren Booten von 15 bis 20 Metern Länge sollte

man jedoch vier bis fünf Lagen Glasmatte auftragen. Glasmatte hat den Vorteil, dass man kantentfrei arbeiten kann, wenn darauf geachtet wird, dass die Ränder nicht mit einer Schere geschnitten sondern gerissen werden.

### Welche Holzsorten können beschichtet werden?

Bei Verwendung des Polyurethan-Haftvermittlers **G4** sind alle im Bootsbau üblichen Hölzer – richtige Vorbereitung vorausgesetzt – beschichtbar. Schwere und stark säurehaltige Hölzer wie Afzelia, Eiche oder Pitchpine muss man besonders stark aufrauen, um eine gute Verankerung der Beschichtung zu erzielen.

### Zeitlicher Ablauf einer Holzbootbeschichtung

Das Boot sollte möglichst über Winter unter Dach geschützt draußen lagern, damit das Holz vollständig austrocknen kann. Das Boot trocknet draußen erfahrungsgemäß schneller als in unbeheizten Innenräumen. Wenn man den alten Anstrich gleich zu Beginn der Trocknungsphase abschleift, wird die Austrocknung des Holzes schneller voranschreiten. Sobald die Temperatur es zulässt, kann dann mit der Beschichtung begonnen werden. Die Objekttemperatur soll mindestens 15°C betragen. Die ideale Arbeitstemperatur ist jedoch 18° bis 22°C.

#### Der VOSSCHEMIE-Tipp:

*Falls man bei älterem Holz Zweifel an der Haftung hat, wird ein Beschichtungsversuch mit einer handtellergroßen Fläche sehr leicht Aufschluss geben. Das ist sehr wichtig, um zu erkennen, wie stark die Oberfläche aufzuraufen ist.*

## Verjüngungskur für Holzboote

### Spielt die Bootsform eine Rolle?

Grundsätzlich kann man jedes Boot beschichten. Es empfiehlt sich, den gesamten Rumpf bis zum Deck zu beschichten und den Rand der Beschichtung mit einer entsprechenden Holzleiste festzuhalten, damit sie sich hier nicht ablöst. Etwaige Scheuerleisten werden vorher abgebaut. Ist das jedoch nicht möglich, so müssen die scharfen Ecken der Leisten abgerundet werden, weil man die Glasmatte nur in einem Radius von mindestens 10 Millimetern auflaminieren kann. Für scharfe Ecken empfiehlt sich eine Ausspachtelung mit **KK-PLAST**-Polyesterspachtel, damit die Glasmatte nicht hohl liegt.

#### Der VOSSCHEMIE-Tipp:

*Nach Beendigung aller Arbeiten muss die Beschichtung nachhärten. Es empfiehlt sich, das Boot frühestens 7 Tage nach dem letzten LT-Lack-Anstrich ins Wasser zu bringen. Eine Temperung bei 60 °C beschleunigt und verbessert die völlige Aushärtung.*

### In welcher Farbe kann die Beschichtung ausgeführt werden?

Beim Laminieren wird das Polyesterharz farblos verarbeitet. Das hat den Vorteil, dass man Luftblasen besser erkennen kann. Der Untergrund wird einmal mit Harz angefeuchtet, weil dann die Matte bereits beim Auflegen von selbst das Harz von unten aufnimmt. Nach dem Auflegen der Matte wird diese mit einem Fellroller mit Polyesterharz durchtränkt. Etwaige Luftblasen erkennt man als helle Flecken. Sie werden mit einem **Metallscheibenroller** überrollt und platzen dabei. So wird jede Mattenlage aufgebracht. Es kann nass-in-nass gearbeitet werden.

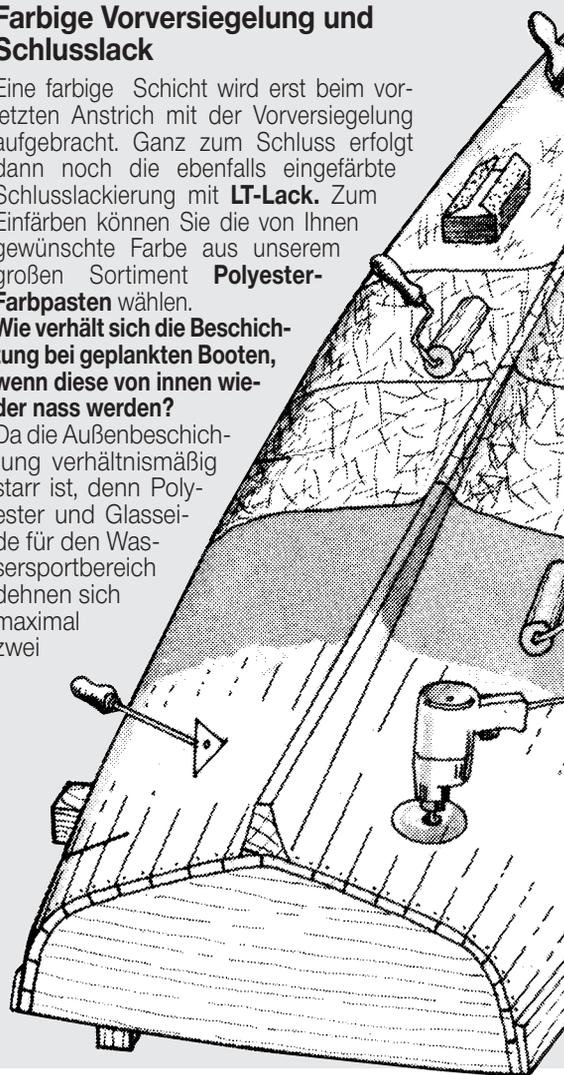
Das Polyesterharz wird von uns bereits vorbeschleunigt geliefert, so dass nach der Härterzugabe der jeweilige Ansatz ca. 20 Minuten flüssig bleibt.

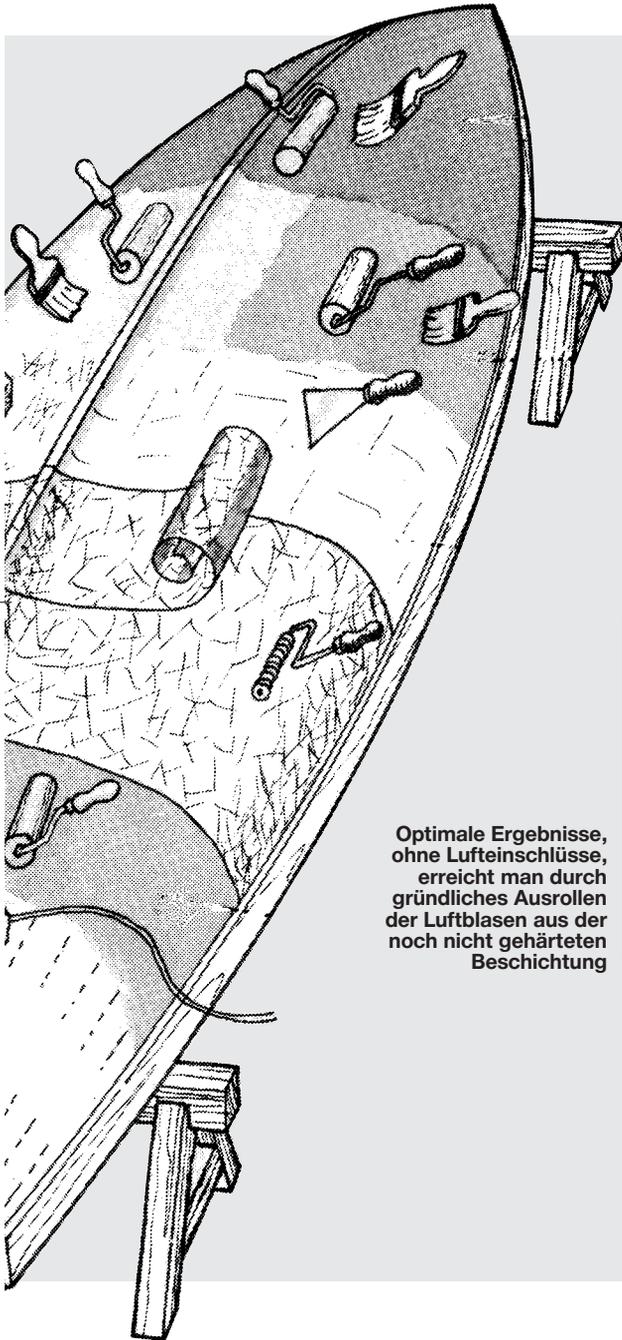
### Farbige Vorversiegelung und Schlusslack

Eine farbige Schicht wird erst beim vorletzten Anstrich mit der Vorversiegelung aufgebracht. Ganz zum Schluss erfolgt dann noch die ebenfalls eingefärbte Schlusslackierung mit **LT-Lack**. Zum Einfärben können Sie die von Ihnen gewünschte Farbe aus unserem großen Sortiment **Polyester-Farbpasten** wählen.

### Wie verhält sich die Beschichtung bei geplankten Booten, wenn diese von innen wieder nass werden?

Da die Außenbeschichtung verhältnismäßig starr ist, denn Polyester und Glasfaser dehnen sich maximal zwei





Optimale Ergebnisse, ohne Luftpinschlüsse, erreicht man durch gründliches Ausrollen der Luftblasen aus der noch nicht gehärteten Beschichtung

Prozent, können theoretisch Probleme auftreten, denn zwischen dem beschichteten, trockenen Holz der Bootsplanken und der verhältnismäßig starren Beschichtung wären Spannungen denkbar.

Die Praxis hat aber gezeigt, dass diese Probleme ohne weiteres von der Beschichtung verkraftet werden, wenn man richtig gearbeitet hat.

### Ist es möglich, die Arbeit zu unterbrechen?

Polyester-Laminierharz härtet an der Oberfläche stets mit einer leicht klebrigen Schicht aus. Das hat den Vorteil, dass die nächste Lage mit der vorhergehenden wieder eine einwandfreie Verbindung eingeht. Dieser schwach klebrige Oberflächenfilm härtet dann mit der nächsten Lage aus.



### Klebfreie Endlackierung

Erst zum Schluss, nach der Farbversiegelung, wird als letzte Schicht Polyester-**LT-Lack** aufgetragen. Der **LT-Lack** härtet an der Oberfläche durch einen hauchdünnen Paraffinfilm seidenmatt und klebfrei aus. Will man später auf diesen Schlusslack zum Beispiel Antifouling aufbringen, muss er gründlich mit grobem Schleifpapier wieder angeschliffen werden.

## Verjüngungskur für Holzboote

**Der VOSSCHEMIE-Tipp:** Zwischenräume, die beim Trocknen des Bootes zwischen den Planken entstehen, müssen mit **KK-Plast Polyesterspachtelmasse** aufgefüllt werden. So kann sich die Holzplanke bei nachträglicher Befeuchtung von innen nicht mehr in der Breite ausdehnen. Da eine dicke Holzplanke in der Ausdehnung bei Befeuchtung hohe Kräfte entwickelt, muss bei größeren Booten die Beschichtung stärker sein, damit sie die Ausdehnungskräfte des Holzes mühelos verkraften kann.



### Arbeitsgänge am Beispiel eines 8 m-Bootes

1. Entfernen bzw. Abschleifen des alten Anstrichs
2. Verspachtelung aller Fugen und scharfen Ecken
3. Abrunden aller scharfen Kanten, die beschichtet werden sollen
4. Auftragen des Haftvermittlers **G4**
5. Überrollen des angehärteten **G4**-Anstrichs mit Polyesterharz **I25B** und Härter
6. Beschichten der gesamten Fläche mit drei Lagen Glastmatte Typ **EPS** und Polyesterharz **I25B**
7. Spachteln
8. Überschleifen der gesamten Oberfläche, um etwaige Unebenheiten zu beseitigen
9. Aufbringen von zwei Anstrichen der Schnellversiegelung Typ **N 35 BT** (eingefärbt)
10. Auftragen von LT-Lack Typ **LT 35 SB** (eingefärbt)

Eine solche Beschichtung macht das Boot nicht nur „wartungsfrei“, sondern gibt dem Boot insgesamt eine erheblich größere Stabilität und Steifigkeit, sodass es für Jahrzehnte seinen Dienst versehen kann.

## Produkt-Kurzbeschreibungen

### VISCOVOSS Polyesterharze

#### YC AZUR

##### beschl. UP-Laminierharz, Basis: Orthophthalsäure

mit Farbindikator und verminderter Styrolabdampfung. Laminierharz für witterungs- und kaltwasserbelastete Bauteile. Mit 2% MEKP-Härter Type FL-505 30 bis 40 Minuten Topfzeit bei 20 °C. Verbrauch ca. 3faches Matten oder 1faches Gewebegewicht.

Verarbeitung: Fellroller und Scheibenroller.

#### VISCOVOSS I 25 B

##### beschl. UP-Laminierharz

mit erhöhter Wasserbelastbarkeit. Basis: Isophthalsäure. Hochreaktives Laminierharz für Boote und Wasserbecken. Mit 2% MEKP-Härter Type FL-505 40 Minuten Topfzeit bei 20 °C. Verbrauch 3faches Matten- oder 1faches Gewebegewicht.

Verarbeitung: Fellroller und Scheibenroller.

#### VISCOVOSS KR

##### beschl. UP-Reparaturharz

mit guter Haftung auf Blech, schnellhärtend, Laminierharz für die Reparatur von Blech und GFK-Teilen. Mit 2% BPO-Härter 10 Minuten Topfzeit.

Verbrauch 3faches Matten- oder 1faches Gewebegewicht.

Verarbeitung: Pinsel, Fellroller und Scheibenroller.

#### VISCOVOSS GTS

##### beschl. UP-Eingießharz

Polyesterharz mit höchster Transparenz für die Eingießtechnik, Topfzeit von der Härtermenge, Ansatzgröße und Formengestalt abhängig. Minimal 0,5 %, maximal 2,5 % MEKP-Härterzugabe Type FL-501/GTS für Topfzeiten zwischen 45 und 15 Minuten. Einfärbbar mit PUR-Abtönpasten.

#### VISCOVOSS FLEXITOP

##### beschl. UP-Laminier- und Dachharz

Hochelastisches Laminierharz für Beschichtungen. Mit 3-4% BPO-Härter-Pulver 20 Minuten Topfzeit bei 20 °C. Verbrauch 3,5 kg/m<sup>2</sup> in Verbindung mit FLEXITOP-VLIES. Ergibt ca. 3 mm Schichtdicke. Farbe: grau. Verarbeitung: Fellroller und Scheibenroller.

### VISCOVOSS Farbvorversiegelung

#### VISCOVOSS N 35 BT

##### beschl. UP-Vorversiegelung

Mit erhöhter Wasserbelastbarkeit. Basis: Neopentylglykol. Voranstrich für LT-Schlusslack bei Booten und Becken. Kontaktharz zu PVC-Teilen. Mit 3% MEKP-Härter Type FL-505 ca. 15 Minuten Topfzeit bei 20 °C, ggf. mit 20% Polyester-Farbpaste einfärbbar. Verbrauch: ca. 200 g/m<sup>2</sup> pro Auftrag. Verarbeitung: Pinsel oder Fellroller.

### VISCOVOSS Schlusslacke

#### VISCOVOSS LT 35 SB

##### beschl. UP-Schlusslack

Lufttrocknender, beschleunigter Schlusslack mit verbesserter Chemikalienbeständigkeit. Bildet mit der Vorversiegelung N 35 BT die Deckschicht bei GFK-Beschichtungen von Booten, Becken und bei im Positiv gebauten GFK-Teilen. Mit 5 bis 10 % Polyester-Farbpaste einfärbbar. Mit 3 % MEKP-Härter Type FL-505 ca. 15 Minuten Topfzeit bei 20 °C. Verbrauch ca. 250 g/m<sup>2</sup>. Verarbeitung: Fellroller oder Fellroller und Feinschichtpinsel (zum Verschlichten).

### VISCOVOSS Feinschichten

#### VISCOVOSS Feinschicht

##### G 311 SB

##### beschl. UP-Gelcoat

Elastifizierte, beschleunigte

Feinschicht mit 7 % Bruchdehnung für witterungsbelastete in Negativformen hergestellte GFK-Teile. Die Feinschicht hat im Unterschied zum kräfteaufnehmenden Teil der Wandung aus Verstärkungsmitteln und Laminierharz eine Schutzfunktion gegenüber Witterung und Wasser im flüssigen und dampfförmigen Zustand. Die Unversehrtheit dieser Schutzhaut entscheidet wesentlich über die Lebenserwartung des Bauteils. Ihre Schichtdicke sollte etwa 0,5 mm betragen. Sie ist farblos und entsprechend mit Polyester-Farbpasten (siehe dort) einfärbbar. Mit 3 % MEKP-Härter FL-505 ca. 15 Minuten Topfzeit. Verbrauch ca. 600 g/m<sup>2</sup> in einem oder zwei Aufträgen.

Verarbeitung: Spezial-Feinschichtpinsel.

#### VISCOVOSS Feinschicht G 311 SB, weiß

##### beschl. UP-Gelcoat

Elastifizierte, kobaltbeschleunigte Standard-Feinschicht. Farbe weiß (RAL 9010). Mit 3 % MEKP-Härter FL-505 ca. 15 Minuten Topfzeit bei 20 °C. Verbrauch ca. 600 g/m<sup>2</sup> in einem oder zwei Aufträgen. Verarbeitung: Spezial-Feinschichtpinsel.

## Produkt-Kurzbeschreibungen

### VISCOVOSS Feinschicht G 327 SB

#### beschl. UP-Gelcoat

Elastifizierte, kobaltbeschleunigte, lichtstabilisierte und farblose Feinschicht für wasserbelastete Bauteile. Mit 3 % MEKP-Härter FL-505 ca. 15 Minuten Topfzeit bei 20 °C. Verbrauch ca. 600 g/m<sup>2</sup> in einem oder zwei Aufträgen. Verarbeitung: Spezial-Feinschichtpinsel.

### VISCOVOSS Polyester-Farbpasten

#### für VISCOVOSS-Harze

Zur opaken Einfärbung von Polyesterharzen. Die Farbpasten werden durch Einrühren zugegeben. Zwischentöne erreicht man durch Zusetzen mehrerer Farbpasten.

Zugabemengen für:

Laminierharze	bis 2 %
Vorversiegelungen	10 bis 20 %
Schlusslacke auf Formteilen	10 bis 20 %
Feinschichten	10 bis 20 %
Schlusslacke in Verbindung mit der Vorversiegelung als belastete Deckschicht bei Beschichtungen	bis 10 %

## Härter

### MEKP-Härter

#### für kobalt-beschl. UP-Harze

Methylethylketonperoxid-Härter für alle kobaltvorbeschleunigten Harze.

Zugabemengen:

bei GTS-Harzen FL-501/GTS	0,5 bis 2,5 %
bei Laminierharzen FL-505	2 bis 3 %
bei Vorversiegelungen FL-505	3 %
bei Schlusslacken FL-505	3 %
bei Feinschichten FL-505	3 %

**Achtung:** eine Härterüberdosierung ergibt (über den eingebrachten Weichmacheranteil) schlechtere mechanische Eigenschaften.

Deshalb: Härter grundsätzlich nicht überdosieren.

### BPO-Härter-Paste

#### für amin-beschl. UP-Harze

Benzoylperoxid-Härter für amin-vorbeschleunigte Spachtelmassen und Reparaturharz. Farben: rot oder weiß.

Richtwerte für Zugabemengen:

bei KK-Plast	1 bis 3 %
bei FERRO-ELASTIC-WEISS	1 bis 3 %
bei V11	1 bis 3 %
bei KR-Reparaturharz	2 bis 3 %

### BPO-Härter-Pulver

#### für FLEXITOP-Polyesterharz

Härterpulver für das amin-vorbeschleunigte Polyesterharz FLEXITOP. BPO-Härter-Pulver enthält keinen Weichmacher und ergibt dadurch höchstmögliche Laminatqualitäten. Farbe: weiß.

Zugabemengen:

FLEXITOP als Laminierharz	3 %
FLEXITOP als Deckschicht	4 %

### Kobalt-Beschleuniger

#### für UP-Harze

Kobaltoktoat in Weichmacher, 1 %ig.

Richtwerte für Zugabemengen:

bei unbeschleunigten Laminierharzen	0,2 bis 0,5 %
bei unbeschleunigten Vorversiegelungen und Schlusslacken	1 %
bei unbeschleunigten Feinschichten	1 %
Zugabe für Topfzeitverkürzung bei 5 °C Mindesttemperatur	0,3 bis 0,5 %

## Hilfsstoffe

### Styrol

#### monomeres Lösungsmittel

reaktiver Bestandteil und

Verdüner von UP-Harzen. Brennbar.

### Thixotropie-Pulver

#### Verdickungspulver

für UP-Harze, Lacke und Feinschichten. Verhindert ein Ablauen des Harzes von senkrechten Flächen. Zugabe: 1 bis 3 Gewichtsprozente.

### Aerocell-Leichtfüllstoff

zum Herstellen einer leichten Füllmasse. Der Füllstoff wird eingerührt. Eine Zugabe von 10 % ergibt noch fließfähige, eine Zugabe von 20 bis 30 % eine pastenartige Mischung. Harz-/Leichtfüllstoff-Mischungen sind wasserbeständig. Die Farbe einer solchen Mischung ist weiß.

### Baumwollfasern

#### Verdickungsfasern

Natürlicher Füllstoff zur Herstellung eines thixotropen Epoxi-Klebespachtels. Baumwollfasern geben dem Harz ein weißliches Aussehen.

Max. Zugabemenge: ca. 20-25 Gew.-%

### Rutschfestgranulat R1

#### Füllmittel

dieses Granulat macht G4, G8 Super, ESTOVOSS und BV-200 trittfest und somit rutschsicher. Wichtig auf feuchten Fußböden und Surfbrett-Tritflächen. Zugabemenge 5 bis 10 Gew.-% = 10 bis 20 Vol.-%. In das Beschichtungsmaterial für den letzten Anstrich einrühren. Schüttgewicht: 500 g/l.

### Eingießformen

#### für die Eingießtechnik

wiederverwendbare, hochglanzpolierte Kunststoff-Formen mit unterschiedlichen Füllinhalten und verschiedener Gestalt zur Herstellung von Gießkörpern mit VISCOVOSS GTS Eingießharz.

### Hostaphan-Folie

#### Trennfolie

Für klebfreie UP-Harzoberflächen bei der Eingießtechnik und bei Arbeiten mit Gelcoat-Reparaturset, Poly-Glas-Reparaturset, KR-Reparaturharz und V11 Faserspachtel. In allen Fällen ergibt eine hiermit abgedeckte Reparaturstelle eine glatte

## Produkt-Kurzbeschreibungen

Oberfläche und der Form angepasste Kontur. Es ist ein Trennmittel für einseitig gewölbte Formen. Mehrmalig verwendbar.

### **PUR-Abtönpaste**

zum Abtönen von Polyurethanmassen und -schäumen. Kleine Zugabemengen ergeben beim Polyesterharz GTS transparentfarbige Gießlinge. Die Grundfarben der Gelcoat Reparatursets können hiermit ebenfalls verändert werden. Abtönfarben für GLOSSCOAT Gießbeschichtungen (Epoxid).

### **BLUE PRIMER**

Haftverbesserer für die transparente Beschichtung BV-200. Verbrauch: ca. 50-100 ml/m<sup>2</sup> je nach Untergrund. Verarbeitung: hauchdünn mit Stofflappen.

### **YACHTCARE Reparatursets**

#### **EASY EPOXY**

zur Abdichtung von Lecks und Rissen in kürzester Zeit. Der Strang wird durch Kneten mit den Händen aktiviert und direkt auf den Untergrund aufgebracht. Haftet auf vielen Untergründen und kann sogar unter Wasser angewandt werden.

#### **Gelcoat-Reparaturset beschl. UP-Gelcoat**

für die Reparatur von Feinschichten (Gelcoats) bei Formteilen aus Glasfaser-Kunststoff wie z.B. Booten. Die Packung enthält u. a. farbiges Gelcoatharz, einen Tubenhärter (der nur für dieses Reparaturharz verwendet werden kann), Hostaphan-Folie, Klebeband und eine Arbeitsanleitung. Das Deckschichtharz ist in sechs Farben lieferbar, die untereinander mischbar und mit PUR-Abtönpaste modifizierbar sind. Mit 3 % Härterzugabe ca. 15 Minuten Topfzeit bei 20 °C.

#### **POLY-GLAS Reparaturset für Blech und GFK**

POLY-GLAS Reparaturset zum schnellen Beseitigen von Rostlöchern in Blechen, als Schnellreparatur für Schäden und zur örtlichen Verstärkung von Glasfaser-Polyesterteilen. Enthält Glasmatte und KR-Polyester-Reparaturharz. Die Reparaturstelle wird ggf. mit Polyester-Spachtelmasse abgedeckt.

#### **EPOXY-FIX Reparaturset**

für die Reparatur von Epoxy- und Polyesterteilen (z. B. Surfboards). Mit dem im Set enthaltenen Gewebe und Leichtfüllstoff kann ein hochfestes Laminat, aber auch eine Spachtelmasse hergestellt werden. Verstärkt Holz- und Metallteile, bzw. verklebt Keramik, Glas, Leder, Hartgummi, Styropor- und PUR-Schaumteile. Verarbeitungszeit bei 20 °C ca. 30 Minuten. Mischungsverhältnis A : B = 4 : 1.

### **Spachtelmassen**

#### **KK-Plast**

##### **Polyester-Füllspachtelmasse**

verfüllt Beulen im Blech, ausgebrochene Glasfaser-Kunststoffstellen, Holz und Beton. Füllintensive, sehr leicht schleifbare

#### **Ferro-Elastic-Weiß**

##### **Polyester-Feinspachtelmasse**

Für besonders glatte Oberflächen und zum Verfüllen von Blech, Holz, Beton, anderen Spachtelmassen, Poly-Glas Reparaturen und Glasfaser-Kunststoffteilen. Sehr feinporige Qualität mit exzellenter Schleifbarkeit. Verarbeitungszeit mit 3 % BPO-Härterpaste 5 Minuten. Bereits nach 15 Minuten schleifbar. Farbe: weiß.

#### **V 11**

##### **Polyester-Glasfaserspachtelmasse**

Für höher beanspruchte Verfüllungen wie bei rostnarbigen Blechen und bei Verklebungen zwischen GFK und Holz. V 11 (auch genannt „Sauerkraut“) haftet auf Blech, Beton, Holz und Glasfaser-Kunststoff. Verarbeitungszeit mit 3 % BPO-Härterpaste ca. 5 Minuten.

#### **LIGHTPLAST**

##### **Polyester Leichtspachtelmasse**

Leichter Füllspachtel für GFK, Holz und viele andere Werkstoffe mit einem Gewicht von 0.7 kg/l. Wie Holz bearbeitbar. Mit 3 % BPO-Härterpaste ca. 5 Minuten Topfzeit. Farbe: weiß.

#### **YC Nautic Filler**

##### **Polyester-Spachtelmasse**

Spezial-Spachtelmasse für GFK-Lamine im Unterwasserbereich mit sehr guter Wasserbeständigkeit. Wird je Arbeitsgang nur in einer Schichtdicke von ca. 1 mm aufgetragen. Topfzeit mit 1-3 Vol.-% BPO-Härter: 10-15 Minuten. Farbe: grau.

### **Reinigungsmittel**

#### **Reinigungsmittel A**

##### **Lösungsmittel**

Aceton, Reinigungsmittel mit sehr gutem Lösevermögen für Werkzeuge (notfalls Hände) bei der UP- und PUR-Verarbeitung. Leicht entzündlich.

### **Trennmittel**

#### **Trennwachs W2**

##### **Trennmittel**

polierbar, zur Entformung von GFK-Teilen aus Negativformen. Bei neuen Formen werden drei Aufträge mit gründlichem Zwischenpolieren empfohlen. Verbrauch je Auftrag: ca. 100 g/m<sup>2</sup>.

## Produkt-Kurzbeschreibungen

### **Trennlack** **Trennmittel**

Wasserlöslich, auf Polyvinyl-Alkohol-Basis. Es wird als Zusatz-trennmittel auf Trennwachs eingesetzt (nicht bei Booten). Verbrauch: ca. 100 g/m<sup>2</sup>. Nur einmal auftragen ohne zusätzliches Polieren.

### **Trennspray** **Trennmittel**

auf Wachs-Basis, zur Trennung von GFK- und PUR-Teilen aus Negativformen. Es kann jeweils auch als zusätzliches Trennmittel bei besonders zerklüfteten Formflächen verwendet werden. Außerdem eignet es sich durch die leichte Handhabung sehr gut für Arbeiten mit SICOVOS-Abformmassen und für die Eingießtechnik.

### **Spezial-Trennmittel** **AFH-1**

flüssig, hartwachshaltig: für PUR-Schäume, FLEXOVOS-Massen und Polyester.  
Verarbeitung mit einem Lappen. Verbrauch: 10 bis 20 g/m<sup>2</sup>.

### **APW**

weiche, wachshaltige Paste: zur Trennung von porösen und schwierigen Formflächen, u. a. für Hartschäume und bei Abformungen mit SICOVOS. Evtl. als erstes Trennmittel zusammen mit AFH auftragen. Verarbeitung mit einem Lappen. Verbrauch: 50 bis 100 g/m<sup>2</sup>.

### **YACHTCARE** **Pflegemittel**

#### **BOAT CLEANER**

Frischt durch porentiefe Behandlung die alte Farbe von stark verwitterten Gelcoat-Flächen wieder auf.

#### **BOAT POLISH**

Reinigt leicht verwitterte Gelcoat-Flächen.

### **LAMMFELLSCHEIBE**

#### **Polierscheibe**

Polierscheibe aus reinem Lammfell zum Einspannen in die Bohrmaschine.

### **BOAT WAX u. FLÜSSIG HARTWACHS**

Versiegelungswachs mit brasilianischem Carnauba-Wachs und UV-Filter für Langzeitwirkung.

### **Poly-Glanz**

#### **Polierpaste**

für Kunststoffe, speziell GFK und Chrom. Poliert und säubert stark angegriffene Oberflächen. Stumpfe Flächen glänzen und die Farbtöne werden wieder intensiver. Poly-Glanz bildet dabei einen intensiven Wachsfilm, der über lange Zeit eine gute Schutzwirkung entwickelt. Es ist mit der Hand oder einer Heimwerkermaschine zu polieren.

### **Verstärkungsmittel**

#### **Oberflächenmatte 30 g/m<sup>2</sup>**

##### **Verstärkungsmittel**

Glasmatte für Glasfaser-Kunststoff-Teile im Modellbau zusammen mit Polyester- und Epoxidharzen.

#### **FLEXITOP-Vlies 110 g/m<sup>2</sup>**

##### **Verstärkungsmittel**

elastisches Spezialvlies zur Verstärkung von Dach-, Terrassen- und Balkonbeschichtungen mit dem Beschichtungssystem FLEXITOP.

#### **Glasmatte 300 g/m<sup>2</sup>**

##### **Verstärkungsmittel**

Diese besonders feinfädige Matte wird gern als erste Lage hinter der Feinschicht und vor der UP-Vorversiegelung eingesetzt. Festigkeit eines mit UP-Harz ausgehärteten Mattestreifens 570 N/cm Breite. Laminierharz-Bedarf 0,9 kg/m<sup>2</sup>. Ergibt 0,9 mm Schichtdicke.

#### **Glasmatte 300 g/m<sup>2</sup> EPS**

##### **Verstärkungsmittel**

diese besonders feinfädige Matte hat eine sehr gute Wasserbelastbarkeit (für Boote und Schwimmbeckenbau), speziell in Kombination mit VISCOVOSS I 25 B Laminierharz. Spezialmatte, deren Fäden mit einer Epoxid-Silanschicht ausgerüstet sind. Festigkeit eines mit UP-Harz ausgehärteten Mattestreifens 570 N/cm Breite. Laminierharz-Bedarf 0,9 kg/m<sup>2</sup>. Ergibt 0,9 mm Schichtdicke.

#### **Glasmatte 450 g/m<sup>2</sup>**

##### **Verstärkungsmittel**

für Polyesterharz bei Beschichtungen und Formteilen. Die Festigkeit eines mit UP-Harz ausgehärteten Mattestreifens ca. 850 N/cm Breite. Laminierharz-Bedarf 1,2 kg/m<sup>2</sup>. Ergibt 1,2 mm Schichtdicke.

### **Carbon-Band**

#### **Verstärkungsmittel**

3,5 cm breites rein längsorientiertes Kohlenstoffband mit Glas-hilfsketten für Modellbau und andere Formteile. Zugfestigkeit ca. 10.000 N/3,5 cm Breite. Laminierharz-Bedarf 10 g/lfdm. Schichtdicke 0,3 mm.

#### **Kohle-Kevlar-Gewebe 165 g/m<sup>2</sup>**

##### **Verstärkungsmittel**

Verstärkungsmittel für mechanisch hoch beanspruchte Polyester- und Epoxidteile u. a. im Modell- und Surfbrettbau in Leinwandbindung. 85 cm Breite. Zugfestigkeit in Längsrichtung ca. 450 N/cm Breite. Zugfestigkeit in Querrichtung ca. 250 N/cm Breite. Laminierharz-Bedarf ca. 250 g/m<sup>2</sup>. Ergibt ca. 0,2 mm Schichtdicke.

## Produkt-Kurzbeschreibungen

### **Glasseiten-Gewebe 35 g/m<sup>2</sup>** **Verstärkungsmittel**

sehr leichtes Verstärkungsmittel mit Leinwandbindung für Polyesterharz beim Modellbau. Laminierharz-Bedarf ca. 35 g/m<sup>2</sup>. Schichtdicke ca. 0,04 mm. Festigkeit eines mit UP-Harz ausgehärteten Streifens ca. 75 N/cm Breite in Fadenrichtung. Durch ihren geringen Tränkeharzbedarf ergeben alle Gewebe dünnwandige, feste und leichte Bauteile. Zur Erzielung größerer Schichtstärken werden Gewebe im Wechsel mit Matten kombiniert.

### **Glasseiten-Gewebe 80 g/m<sup>2</sup>** **Verstärkungsmittel**

feines Glasgewebe mit Leinwandbindung als Verstärkungsmittel für Polyesterharz beim Modellbau und für andere Bauteile. Laminierharz-Bedarf ca. 80 g/m<sup>2</sup>. Schichtstärke ca. 0,1 mm. Festigkeit eines mit UP-Harz ausgehärteten Streifens ca. 170 N/cm Breite in Fadenrichtung.

### **Glasseiten-Gewebe 160 g/m<sup>2</sup>** **Verstärkungsmittel**

feines Glasgewebe mit Körperbindung für Surfboards, Modellbau und andere leichte Bauteile. Laminierharz-Bedarf ca. 160 g/m<sup>2</sup>. Schichtstärke 0,2 mm. Festigkeit eines mit UP-Harz ausgehärteten Streifens ca. 340 N/cm in Fadenrichtung.

### **Roving-Gewebe 400 g/m<sup>2</sup>** **Verstärkungsmittel**

Roving-Gewebe in Leinwandbindung als Verstärkungsmittel beim Formteilbau (kleinere Boote). Laminierharz-Bedarf ca. 400 g/m<sup>2</sup>. Schichtdicke ca. 0,5 mm. Festigkeit eines mit UP-Harz ausgehärteten Streifens ca. 800 N/cm Breite in Fadenrichtung.

### **Roving-Gewebe 580 g/m<sup>2</sup>** **Verstärkungsmittel**

Roving-Gewebe als Verstärkungsmittel für Polyesterharz in Leinwandbindung für größere Formteile (Boote). Mehrere Gewebe-Lagen werden in Verbindung mit Matten abwechselnd mit einem Harzansatz (nass-in-nass) aufgeschichtet. Laminierharz-Bedarf ca. 580 g/m<sup>2</sup>. Schichtstärke ca. 0,6 mm. Festigkeit eines mit UP-Harz ausgehärteten Streifens ca. 1.200 N/cm. Breite in Fadenrichtung.

### **Glasgewebe-Band 200 g/m<sup>2</sup>** **Verstärkungsmittel**

20, 30, 50 oder 100 mm breites Verstärkungsmittel, besonders für den Modellbau geeignet, aber auch für andere Formteile. Laminierharz-Bedarf ca. 20, 30, 50 oder 100 g/lfdm je nach Typ. Schichtstärke ca. 0,2 mm.

### **Epoxidharze** **Epoxidgießmassen** **Epoxidkleber**

#### **EPOXY BK** **Epoxidharz**

klares Harz für den Modell- und Formteilbau. Gießharz für die Elektronik und Beschichtungsharz für Holz-, Metall- und Betonflächen. Härtet an der Oberfläche klebfrei aus. Mischungsverhältnis Harz : Härter = 100 : 60 Gew.-Teile. Verarbeitungszeit ca. 40 Minuten.

#### **EPOXY LN-1** **Epoxidharz**

wärmeformbeständiges Laminierharz für Surfboards und Modellbau. Lösungsmittelfrei, phenolfrei. LN-1 härtet an der Oberfläche nicht klebfrei aus (muss mit SPEEDCOAT SC abgedeckt werden). Mischungsverhältnis Harz : Härter = 100 : 25 Gew.-Teile = 100 : 30 Vol.-Teile. Verarbeitungszeit ca. 40 Minuten.

#### **EPOXY SPEEDCOAT SC** **Epoxidharz**

transparente Deckschicht (Topcoat) für Formteile, die zuvor mit EPOXY LN-1 beschichtet wurden. SPEEDCOAT SC härtet an der Oberfläche klebfrei aus. Lösungsmittelfrei, phenolfrei. Mischungsverhältnis Harz : Härter = 100 : 40 Gew.-Teile. Verarbeitungszeit ca. 25 Minuten. Verbrauch: ca. 200 bis 300 g/m<sup>2</sup>. Verarbeitung: mit Pinsel, Fellroller.

#### **EPOXY BN** **Epoxidharz**

Beschichtungs- und Gießharz für Holz-, Metall und Betonflächen. Lösungsmittelfrei. BN härtet an der Oberfläche klebfrei aus. Mischungsverhältnis Harz : Härter = 100 : 25 Gew.-Teile. Verarbeitungszeit: ca. 40 Minuten. Verarbeitung: mit Pinsel, Fellroller. Farbe: grau.

#### **EPOXY GLOSSCOAT** **Epoxidharz**

Hochglanzbeschichtungsharz für Bilder oder Fotocollagen in farbig oder transparent. Lösungsmittelfrei, phenolfrei. GLOSSCOAT härtet an der Oberfläche klebfrei aus. Mischungsverhältnis Harz : Härter = 100 : 40 Gew.-Teile. Verarbeitung: einfach aufgießen.

#### **SUPER EPOXY** **Epoxid-Kleber**

mit guter Festigkeit schon nach kurzer Härtingszeit. Verarbeitungszeit: ca. 5 Minuten. Mischungsverhältnis 1 : 1 Gew./Vol.-Teile. Die beiden Komponenten werden über gleiche Stranglänge aus der Tube dosiert. Verklebt die verschiedensten Materialien.

#### **HAFTSTAHL** **Epoxidharz**

Zweikomponentiges lösungsmittelfreies Reparatur- und Klebeharz. Wird wie eine Spachtelmasse verarbeitet. Farbe: graumetallich.

## Produkt-Kurzbeschreibungen

### Silikonimprägnierung Silikonabformmassen

#### AQUOVOSS

##### Silikon-Imprägnierung

schützt Fassaden vor Wasseraufnahme, Verschmutzungen und Erosion. Farblose, dampfdurchlässige Imprägnierung auf Siloxan-Basis. Verbrauch: ca. 200 bis 800 g/m<sup>2</sup>. Verarbeitung: mit CS-Druckpumpzerstäuber, Rebspritze.

#### SICOVOSS NL

##### Silikon-Gießmasse

selbsttrennender, elastischer Formwerkstoff in Industrie-Qualität zur porengenauen Abformung von leicht hinterschnittenen Körpern. Mit 1 bis 5 % Härterzugabe Topfzeiten von 2 Stunden bis zu 5 Minuten. Verbrauch: 1,2 kg je Liter Volumen. Farbe: hellblau.

#### SICOVOSS RF

##### Silikon-Gießmasse

selbsttrennender, elastischer Formwerkstoff in reißfester Einstellung. Zur porengenauen Abformung von stärker hinterschnittenen Objekten. Mit 5 % Härterzugabe Topfzeit ca. 90 Minuten. Verbrauch: 1,2 kg je Liter Volumen. Farbe: weißgrau.

#### SICOVOSS ST

##### Silikon-Streichmasse

selbsttrennender, elastischer Formwerkstoff in thixotroper Einstellung. Zur porengenauen Abformung von senkrecht oder über Kopf hängenden Objekten mit leichten Hinterschnidungen. Mit 1 bis 5 % Härterzugabe Topfzeiten von 2 Stunden bis zu 5 Minuten. Verarbeitung: mit Pinsel, Spachtel. Farbe: weißgrau.

### Dichtungsmassen

#### UNIFLEX-PU

##### Kleb- und Dichtungsmasse

eine universell einsetzbare Einkomponenten-Polyurethan-Dichtungs- und Klebmasse für Metall, Holz, Kunststoff (Hart-PVC/Polyester/PUR-Schaum), Stein und Beton. PU ist schnelltrocknend, schleifbar, dauerelastisch, überlackierbar, haftstark und seewasserfest. Bei saugenden Untergründen muss vorher UNIFLEX PRIMER-S aufgetragen werden. Farben: schwarz, weiß oder grau. Verarbeitung: UNIFLEX-Handpresspistole in Classic und Top.

#### UNIFLEX-PU PRIMER-S

Haftverbesserer für saugende Untergründe, ölige Hölzer, Buntmetalle und Edelstahl. Verarbeitung: mit Pinsel.

#### UNICRYL

##### Einkomponentige, dauerelastische Dichtmasse auf Acrylbasis.

Haftet ohne Primer auf den meisten Untergründen, sogar wenn diese leicht feucht sind und ist mit den meisten Farbsystemen überstreichbar. Farbe: weiß. Verarbeitung: Handpresspistole Classic und Top.

#### Silikon-Kautschuk

##### Einkomp.-Dichtungsmasse

gebrauchsfertige, farblose, dauerelastische Wasserabdichtung. Hat nach wenigen Minuten eine Haut gebildet und ist dann mit dem nassen Finger modellierbar.

### Replikationsmassen

#### ZELLAN

##### synthetische Gießmasse

porzellanähnlicher Werkstoff zur Herstellung von Reliefs, Ornamenten und Formteilen aller Art. Farbe: weiß. Verarbeitungszeit: 10 Minuten. Zellan ist lackierbar.

#### GISSHOLZ

##### Polyester-Gießmasse

zur Herstellung von Reliefs und Skulpturen mit holzähnlichem Charakter. Mit Holzwerkzeugen zu bearbeiten, nagel- und schraubbar. Mit 2 % BPO-Härterpaste ca. 15 Minuten Topfzeit. Farbe: braun. Lackier- und beizbar.

### Polyurethanlacke

### Polyurethan- beschichtungsmassen

#### G4 – GRUNDIERUNG

##### Polyurethanharz

Sperrgrund und Versiegelung für poröse Stein- und Betonflächen. Haftgrund für GFK-Beschichtungen auf Holz, Stein und Metall. Sperrgrund für PUR-Beschichtungsmassen. Bindemittel für Kunststoff-Mörtel. G4 ist einkomponentig und lösungsmittelhaltig. Gute Beständigkeit gegen gebräuchliche Chemikalien. Bei UV-Belastung vergilbend. Verbrauch je nach Untergrund ca. 200 ml/m<sup>2</sup>. Farbe: bräunlich-transparent. Verarbeitung: mit Pinsel, Fellroller oder Spritzpistole (nur mit Atemschutz).

#### BV-200-Beschichtung

##### Polyurethanharz

einkomponentige, transparente, flexible Fliesen- und Fugenbeschichtung, die geflieste Flächen dauerhaft vor Durchfeuchtung und Rissbildung in den Fugen schützt, ohne den optischen Charakter der Fliese stark zu verändern. BV-200 wird in zwei Schichten aufgetragen. Der Verbrauch liegt bei ca. 0,5 l/m<sup>2</sup> für einen Anstrich. Verarbeitung: mit Zahnpachtel, Fellroller, Flächenpinsel. Auf allen mineralischen Oberflächen wird BLUE PRIMER zur Haftverbesserung empfohlen.

## Produkt-Kurzbeschreibungen

### BOB-Rostversiegelung

#### Polyurethanharz

Einkomponentige Rostversiegelung, Handentrostung genügt. Nach 30 bis 60 Minuten fertig für BOB-Spezial-Grundprimer, Ergiebigkeit: 15 – 20 m<sup>2</sup>/l. Farbe: transparent.

### BOB-Spezial-Grundprimer

#### Kunstharz

Einkomponentige Grundierung für alle handelsüblichen Decklacke (bei zweikomponentigen Lacken empfehlen wir einen Vorversuch). Speziell abgestimmt auf die BOB-Rostversiegelung. Bereits nach zwei Stunden überlackierbar. Ergiebigkeit: 10 m<sup>2</sup>/l. Farbe: grau.

### Poyurethan-Verdünnner

#### Spezial-Verdünnner

für G4, G8 Super, ESTOVOSS, BV-200 und als Reinigungsmittel für das Werkzeug.

### PUR-Lack G8 SUPER

#### Polyurethanharz

vergilbungsbeständiger und strapazierfähiger Klarlack für Holz, Beton, Metall und Epoxid-Lamine. G8 SUPER ist einkomponentig und lösungsmittelhaltig. Sehr gute Beständigkeit gegen gebräuchliche Chemikalien und Pflegemittel. Härtet durch Luftfeuchtigkeit. Klebfrei nach 2 bis 4 Stunden. Verarbeitung: mit Pinsel, Fellroller oder Spritzpistole (nur mit Atemschutz).

### ESTOVOSS Standard

#### PUR-Fußbodenbeschichtung

für Garagen, Keller, Hobbyräume, Industriehallen und Werkstätten. Wasser- und ölbeständig mit guter Abriebfestigkeit. ESTOVOSS Standard ist einkomponentig und lösungsmittelhaltig. Beim Auftragen G4 als Grundierung verwenden. Bereits nach 6 bis 8 Stunden begehbar. Verbrauch: ca. 200 bis 300 ml/m<sup>2</sup> (= 300 bis 500 g/m<sup>2</sup>). Verarbeitung: mit Fellroller. Farbe: grau.

### ESTOVOSS-Super

#### PUR-Fußbodenbeschichtung

für Garagen, Keller, Hobbyräume, Industriehallen und Werkstätten. Witterungsbelastbar und UV-Licht vergilbungsfrei. Wasser- und ölbeständig mit sehr guter Abriebfestigkeit. ESTOVOSS-Super ist einkomponentig und lösungsmittelhaltig. Vor dem Auftragen G4 als Grundierung verwenden. Bereits nach 6 bis 8 Stunden begehbar. Verbrauch: ca. 200 bis 300 ml/m<sup>2</sup> (= 300 bis 500 g/m<sup>2</sup>). Verarbeitung: mit Fellroller. Farben: grau, kieselgrau und grün.

### FLEXOVOSS K 6 S

#### Polyurethan-Gießmasse

selbstverlaufende Universal-Verguss- und Beschichtungsmasse für Metall, Holz, Polystyrol-Schäume. Mischungsverhältnis A : B = 100 : 25 Gew.-Teile. Topfzeit ca. 40 Minuten. Verbrauch 1,5 kg/m<sup>2</sup> bei 1 mm. Verarbeitung: mit Pinsel, Fellroller oder Spritzpistole (nur mit Atemschutz).

### FLEXOVOSS K 6 T

#### Polyurethan-Streichmasse

thixotrope, zähflüssige Universal-Beschichtungsmasse für Metall, Holz, Beton, Polystyrol-Schäume. Eignet sich sehr gut als Unterbodenschutz bei Fahrzeugen. Mischungsverhältnis A : B = 100 : 25 Gew.-Teile. Topfzeit ca. 40 Minuten. Verbrauch: 1,5 kg/m<sup>2</sup> bei 1 mm. Verarbeitung: mit Pinsel, Fellroller, Rakel.

### FLEXOVOSS K 6 H

#### Polyurethan-Streichmasse

Thixotrope Beschichtungsmasse für Heizöl- und Dieseltanks, haftet auch auf Zink und Alu. Mischungsverhältnis: A : B = 100 : 25 Gew.-Teile. Topfzeit ca. 40 Minuten. Verbrauch: 1,6 kg/m<sup>2</sup> bei 1 mm. Verarbeitung: mit Pinsel, Fellroller.

## Polyurethanschäume

### UNOVOSS DUR 2002

#### Einkomponenten-PUR-Schaum

#### Baustoff DIN 4102 – B 2

Montageschaum aus der Druckflasche für Fenster- und Türen. Farbe: grünlich.

### UNOVOSS RAPID 2002

#### Einkomponenten-PUR-Schaum

#### Baustoff DIN 4102 – B 2

Montageschaum mit schneller Durchhärtgeschwindigkeit zum Einbauen von Tür- und Fensterelementen. Farbe: grünlich.

### UNIZELL-SCHAUM

#### Zweikomponenten-PUR-Schaum

#### Typ FR – AT

Füllschaum für Verpackung und thermische Isolation. Ausbeute bis 75 l Festschaum je kg Flüssigschaum.

#### Typ HR – AT

zu 95 % geschlossenporig für thermische Isolation. Ausbeute bis 20 l Festschaum je kg Flüssigschaum.

### Integral-Schaum H 75 – AT

#### Zweikomponenten-PUR-Schaum

zur Erstellung von Formteilen mit harten Oberflächen wie Schalen, Reliefs usw. Raumgewicht im Kern 75 kg/m<sup>3</sup> bei freier Ausschäumung.

### Integral-Schaum H 200 – AT

#### Zweikomponenten-PUR-Schaum

sehr fester Schaum zur Erstellung von Formteilen mit harten Oberflächen wie Schalen, Reliefs usw. Raumgewicht im Kern 200 kg/m<sup>3</sup> bei freier Ausschäumung.

## Produkt-Kurzbeschreibungen

### Werkzeuge

#### Metallscheiben-Miniroller

##### Werkzeug

Ø 15 x 80 mm breit,  
zum Entlüften von GFK-Laminaten.

#### Flexibler Metallroller, klein/groß

##### Werkzeug

zum Entlüften sphärisch gekrümmter  
GFK-Lamine.

#### Reibmischer

##### Werkzeug

zum Anmischen von PUR-Schäumen und  
Coatings.

#### Feinschichtpinsel

##### Werkzeug

zum Auftragen der Feinschicht.

#### Poly-Messbecher

##### Werkzeug

zum genauen Dosieren von Beschleuniger und  
Härter.

#### Polybecher

##### Werkzeug

zum Anrühren aller Medien in kleinen Ansätzen  
(wiederverwendbar).

#### CS Druckpumpzerstäuber

##### Werkzeug

mit Spezialdichtungen zum schnellen und  
wirkungsvollen Auftragen von AQUOVOSS.

#### UNIFLEX-Handpresspistolen

##### Werkzeug

zum Auspressen von 310 ml Kartuschen  
UNIFLEX. Classic-Ausführung oder Top-  
Ausführung mit Druckentlastung und kleinerer  
Übersetzung.

#### Staub Stop

##### Staubbindetücher

antistatisch, wachs- und silikonfrei. Universelles  
Reinigungstuch für glatte Flächen, speziell bei  
Reparaturstellen vor der Lackierung.

#### Fließstoff-Schutzanzug

wiederverwendbarer Schutzanzug für jeden Heim-  
und Handwerker.

#### Fließstoff-Schürze

für Hobby und Gewerbe, wiederverwendbar.

#### Schutzbrille

mit geschlossenen Seitenteilen.

#### Schlauchhalbmaske

für Atemfilter F 1.

#### Atemfilter F 1

gegen Styrol, Xylos und MDI.

#### Augendusche

zur intensiven Spülung der Augen (sollte mit  
2 %iger Natrium-Bicarbonat-Lösung aus der  
Apotheke gefüllt werden).

#### Hand Protect

##### Handschutzcreme

wird als „flüssiger Handschuh“ vor der Arbeit auf-  
getragen. Wasserfest, silikonfrei. Erzielt in Verbin-  
dung mit CS Clean 'n Care optimale, hautscho-  
nende Reinigung der Hände.

#### CS Clean 'n Care

##### Hand-Intensivreiniger

entfernt noch nicht gehärtete Mehrkomponenten-  
harze, -lacke und -kleber. Erzielt in Verbindung mit  
Hand Protect optimale, hautschonende Reinigung  
der Hände.

#### Gummihandschuhe

mit Baumwollfütterung, säure- und laugenfest.

#### Polyethylen-Schutzhandschuhe

für einmaligen Gebrauch.

## Kostenlose Broschüren und Prospekte



### SCANDICCARE ...schöner Garten

Die „nordische Pflegereihe“ für den Holz- und Kunststoffbereich im Garten. Anwenderfreundlich, hochwertig und wirkungsvoll werden die Hölzer mit den Reinigern und Holzschutz-Ölen gereinigt, konserviert und gepflegt. Erhöhen Sie die Lebensdauer Ihrer Gartenmöbel und erwecken Sie altes Holz wieder „zum Leben“ – Alles ganz einfach mit SCANDICCARE. Art.-Nr. 705.531

**Gratis-Infos  
anfordern!**



### Hempel-Handbuch

Bootsanstriche haben viele Funktionen und sind den unterschiedlichsten Belastungen ausgesetzt. Deshalb beinhaltet das HEMPEL-Yachtfarben-Sortiment eine Vielzahl von Idealanstrichen für jedes Bootsteil und jeden Bootstyp. Art.-Nr. 125.474

### Yachtcare-Handbuch

Diese Broschüre zeigt dem Freizeit-Kapitän in Wort und Bild, wie er seine Yacht fachgerecht pflegen und – falls notwendig – bei kleinen Schäden wieder instand setzen kann. Art.-Nr. 704.451

### Prospekt Farb-Additiv

Diese

#### **AQUOVOSS**

Fassadenimprägnierung

#### **G4**

Isolierung, Versiegelung und Haftgrund

#### **SICOVOSS**

Silikonabformmassen

#### **ESTOVOSS**

versiegelt dauerhaft Beton- und Zementböden

#### **BV-200**

transparente Fliesen- und Fugenbeschichtung

#### **VISCOVOSS**

Polyesterharzsysteme

#### **BOB-ROSTSCHUTZ-ABC**

## DEUTSCHLAND:

### VOSSCHEMIE GmbH

Esinger Steinweg 50 · 25436 Uetersen  
Tel.: (0 41 22) 7 17-0 · Fax: (0 41 22) 71 71 58

### VOSSCHEMIE GmbH

Wellerswalder Weg 24 · 04758 Oschatz  
Tel.: (0 34 35) 62 02 58 · Fax: (0 34 35) 62 02 62

### VOSSCHEMIE GmbH

Sandstraße 61 · 40878 Ratingen  
Tel.: (0 21 02) 9 42 07-0 · Fax: (0 21 02) 9 42 07-50

### VOSSCHEMIE GmbH

Zugspitzstraße 30 · 83059 Kolbermoor  
Tel.: (0 80 31) 2 33 93-0 · Fax: (0 80 31) 2 33 93-33

**Uetersen** für Anfragen aus den Gebieten:  
Schleswig-Holstein, Niedersachsen, Bremen, Hamburg,  
Mecklenburg-Vorpommern, Berlin, Brandenburg

**Ratingen** für Anfragen aus den Gebieten:  
Nordrhein-Westfalen, Hessen, Rheinland-Pfalz, Saarland

**Kolbermoor** für Anfragen aus den Gebieten:  
Baden-Württemberg, Bayern, Sachsen-Anhalt, Sachsen,  
Thüringen

## ÖSTERREICH:

### VOSSCHEMIE

#### Hammer & Makri Ges.mBH

Industriestraße B, 12 · 2345 Brunn am Gebirge  
Tel.: (02236) 378 49 50 · Fax: (02236) 378 49 522

## SCHWEIZ:

### Klinger Kunststoffe

Hinterdorfstr. 28 · 6430 Schwyz  
Tel.: (041) 8 11 41 43 · Fax: (041) 8 11 41 44

### Anwander & Co. AG

Goldschlägi-Str. 16 · 8952 Schlieren  
Tel.: (01) 730 40 50 · Fax: (01) 730 45 02

Dieses Handbuch soll Sie informieren und beraten. Die Übertragbarkeit von allgemeinen Erfahrungswerten und Laborergebnissen auf den konkreten Anwendungsfall hängt jedoch von vielen Faktoren ab, die sich unserem Einfluss entziehen. Aus der Beratung durch dieses Handbuch lassen sich daher keinerlei Ansprüche ableiten. Alle angegebenen Daten unterliegen eventuellen Änderungen.  
Copyright©Vosschemie 2005, 9. Auflage, Art.-Nr. 125.759

