

Beschichten von Tragflächen mit Glasgewebe

Ausgabe Juli 2014



Flüssigkunststoffe und Zubehör

- Epoxydharze
- Füllstoffe
- Werkzeuge
- Poliermittel
- Keramikmassen
- Silikonmassen
- Glasgewebe
- Glasmatten
- Fertigteile
- Schleifmittel
- Polyesterharze
- Carbongewebe
- Abstandsgewebe
- Werkzeuge
- Literatur
- Vinylesterharze
- Aramidgewebe
- Stützstoffe
- Klebstoffe
- Zubehör

Beschichten von Modell-Tragflächen:

Ausser der üblichen Methode, Holzbeplankte Tragflächen mit Folie zu bespannen, gibt es seit vielen Jahren die Möglichkeit, die Flächen mit Glasgewebe zu beschichten.

Vorteile einer Glas-Beschichtung:

Durch die Beschichtung mit Glasgewebe erhalten Sie eine harte, kratzfeste und chemikalienbeständige Oberfläche, die durch schleifen und polieren glatt und hochglänzend wird. Durch die Beschichtung wird die Fläche wasserdicht und kann nass geschliffen, aber auch später dem Wetter ausgesetzt werden. Die Flächen bleiben auch an der Sonne jahrelang glänzend und glatt, ohne Falten und Blasen zu werfen. Die Gewebeauflage erhöht zusätzlich die Festigkeit. Je nach gelegter Faserrichtung erhöht sich auch die Torsionssteifigkeit. Reparaturen lassen sich ohne weiteres durchführen und zwar ohne unschöne Spuren zu hinterlassen.

Nachteile einer Beschichtung mit Glasgewebe:

Das möglicherweise leicht höhere Gewicht einer Glas-Beschichtung im Vergleich zu einer Folienbespannung ist der einzige Nachteil der unmittelbaren Einfluss auf das Modell haben kann. Als Anhaltspunkt kann mit einem Gewicht von 100-200g/m² gerechnet werden. Bügelfolie wiegt ebenfalls rund 100g/m² und das bei weit geringerer Festigkeit. Dieses Gewicht kann z.T. durch weglassen von Gewebezwisehenlagen unter der Beplankung wieder wettgemacht werden. Oft wird der Arbeitsaufwand negativ erwähnt. Bei richtiger Arbeitsweise ist dieser Aufwand jedoch erträglich und die Schleifarbeit gering.



Epoxydharz (EP)

Bei dieser Methode wird **EP-Harz-L** mit Methanol oder allenfalls auch Spiritus verdünnt (10-20% genügen). Methanol verflüchtigt vor der Aushärtung des Harzes und wird daher beim Mischverhältnis Harz/Härter nicht berücksichtigt. Also zuerst Harz und Härter exakt mischen und erst dann verdünnen.

Beachten Sie, dass nicht alle Harztypen eine solche Verdünnung vertragen und teilweise ausflocken.

Mit den **R&G Epoxyharzen Typ L+L** und auch mit dem **R&G Epoxydharz LF (L285)** ergeben sich jedoch keine Probleme.

Achtung, Methanol ist giftig!

Beachten Sie den Hinweis auf der Giftetikette.

Glasgewebe erhöht nicht nur die Festigkeit, es dient auch zur Erzielung einer gleichmässigen Schichtdicke und verhindert ein Durchschleifen des Harzauftrages. Bei sehr dünnem Glasgewebe (25g) muss jedoch vorsichtig geschliffen werden. Wir empfehlen deshalb Glasgewebe mit 49g/m². Diese Gewebe bestehen aus demselben Glasfaden, das Gewebe ist lediglich dichter gewoben und die Beschichtung wird daher kaum schwerer, da zum Füllen weniger Harz benötigt wird.

Schleifen: Mit Epoxidharz beschichtete Flächen sollten wenn möglich nass geschliffen werden. Legen Sie dazu auf Ihren Tisch eine Plasticfolie und benetzen Sie die Flächen mit einem Schwamm. Zum endgültigen Abspülen vor dem lackieren kann immer noch die Dusche oder Badewanne zweckentfremdet werden. Beachten Sie, dass niemals mit zu grobem Schleifpapier geschliffen wird. Beginnen Sie höchstens (das grösste Korn) mit 320er Papier. Sobald die groben Unebenheiten verschwunden sind wechseln sie sofort auf feineres Korn und steigern stetig bis zu Korngrösse 800 bis 1200.

Finish: Nach der Schleifarbeit erfolgt der Farbauftrag durch Spritzen, Rollen oder Streichen. Mit Farbe gespritzte Flächen erhalten durch Anschleifen mit 1200er Papier und anschliessendem polieren mit Polierpaste Nr. 315.1011 und Polierpaste Nr. 315.1031 einen profihaften "Kunststoff-Charakter" und der penetrante Speckschwartenglanz verschwindet. Die Farben müssen jedoch vorher sehr gut durchgetrocknet sein! Poliert wird von Hand mit Polierfäden oder vorsichtig mit einer Schwabbelscheibe 315.1251.

Arbeitsvorbereitung: Vor der Beschichtung müssen die Flächen sauber verschliffen und gründlich vom Schleifstaub gereinigt werden.



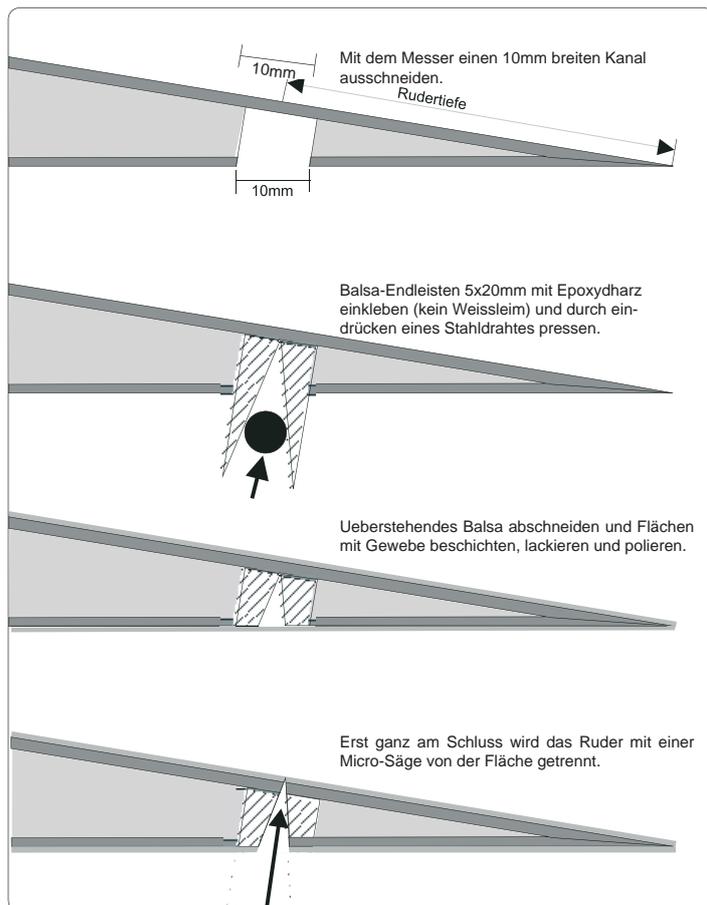
Geschliffen und bereit zum Beschichten

Das Holz muss nicht unbedingt grundiert werden. Die Haftung der Beschichtung ist auf unbehandeltem Holz am besten. Wenn Sie jedoch Bedenken betreffend Gewicht haben, können Sie die Flächen vorher mit Porenfüller grundieren. Die Gewichtsdiiferenz ist jedoch gering und Porenfüller kann im dümmsten Fall den Styrokern unter der Beplankung anlösen. Solche Fehlstellen sind leider erst nach dem Absturz sichtbar!

Es wird immer geschrieben, dass das Harz in das unbehandelte Holz eindringe! Das ist richtig, stört aber nicht, sondern ergibt zusätzliche Festigkeit. Auch Porenfüller dringt ins Holz ein und trägt auch zur Gewichtszunahme bei, wenn auch zugegebenermassen etwas weniger.

Querruder und Landeklappen sind in der Regel von den Baukastenherstellern bereits ausgeschnitten. Leider ist das für eine Beschichtung nur hinderlich. Bereits ausgeschnittene Querruder müssen nun separat beschichtet werden und allfällige Klappen-Schlitze müssen vorsichtig abgedeckt werden. Wer jedoch selber Flächen baut, wird die Beschichtung vorher machen und die Störklappenöffnungen erst nach der Beschichtung ausschneiden. (Kartonschablone anfertigen, damit der genaue Sitz der bereits eingebauten Störklappen sicher gefunden wird).

Auch die Querruder werden wenn möglich erst nach der Beschichtung ausgeschnitten. Für Querruder, insofern ein normaler Ruderspalt toleriert wird, empfehlen wir folgende Methode: An der gewünschten Stelle wird auf der Flächen-Unterseite ein Streifen von 10mm aus der Beplankung und dem Styrokern ausgeschnitten. In diesen 10mm breiten Schacht werden nun zwei 5mm breite Balsa-Endleisten, (schräge Seite gegeneinander) laut Skizze mit Epoxyharz eingeklebt. (Weissleim u.ähn. verzieht die Flächen).



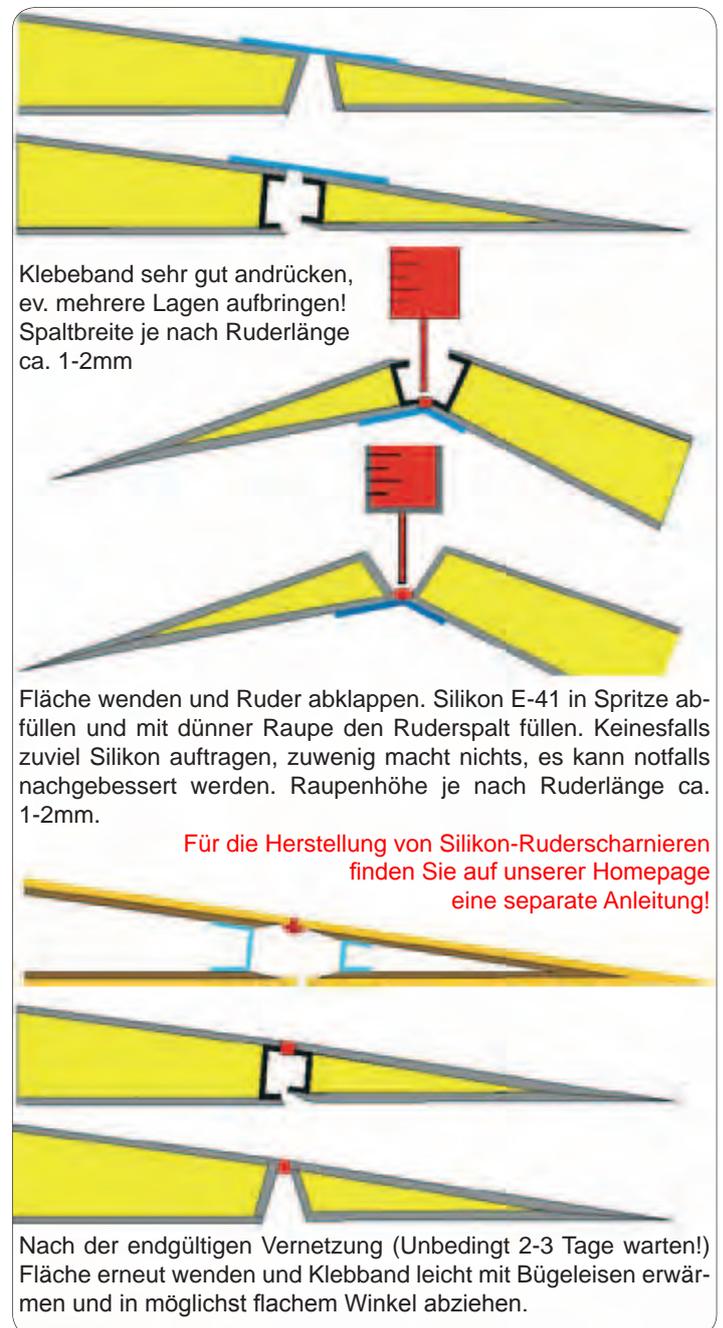
Nach der Aushärtung werden die überstehenden Balsareste abgeschnitten und verschliffen. Das Ruder bleibt aber vorläufig fest an der Fläche. Es wird erst nach der Beschichtung, mit einer flach geführten Microsäge Nr. 281.0091 aus der Fläche getrennt.

Auch die seitlichen Einschnitte werden erst nachträglich gemacht. Die nun offenen Stirnseiten werden anschliessend

lediglich mit einer Paste aus etwas Harz, Microballon und Thixotropiermittel, verschlossen.

Eine andere Variante ist die, dass man im Querruderbereich überhaupt nichts macht und erst nach der Beschichtung und Lackierung die Ruder mit der Microsäge Nr. 281.0091 abtrennt. Das bedingt aber, dass nach dem Abtrennen sowohl im Ruder wie auch an der Fläche etwas Styropor herausgekratzt oder herausgeschliffen wird, damit sowohl die Fläche wie das Ruder mit Gewebe verkastet werden kann. Wer etwas Übung hat, kann auch vor dem Beplanken der Flächen an der Scharnierstelle mittels Glas- oder Carbonschlaucheinlage den besagten Steg bereits in die Fläche legen. Das bedingt aber ein exaktes Ausschneiden der Ruder, damit genau die Schlauchmitte getroffen wird.

Das Scharnier wird anschliessend mit Silikon erstellt, wie nachfolgend skizziert oder wie auf unserer Anleitung für die Herstellung von Silikon-Scharnieren detailliert beschrieben.





Tragflächen-Helling: Wenn Sie sich die Mühe mit klebrigen Händen und Plasticfolien sparen wollen, dann bauen sie sich eine Flächen-Helling laut folgender Zeichnung.

Dieselbe können Sie ebenfalls für das Schleifen der Flächen, für Montagearbeiten, zum Spritzen, Streichen, für Servoeinbauten usw. verwenden.

Mit dieser Helling ist es aber auch möglich, eine Tragfläche in einem Arbeitsgang, sowohl oben wie unten zu beschichten. Das überstehende Gewebe von der Ober- und Unterseite wird an der Endleiste ca. 2cm lang belassen (nicht umlegen) und erst nach dem Aushärten abgeschnitten und verschliffen.

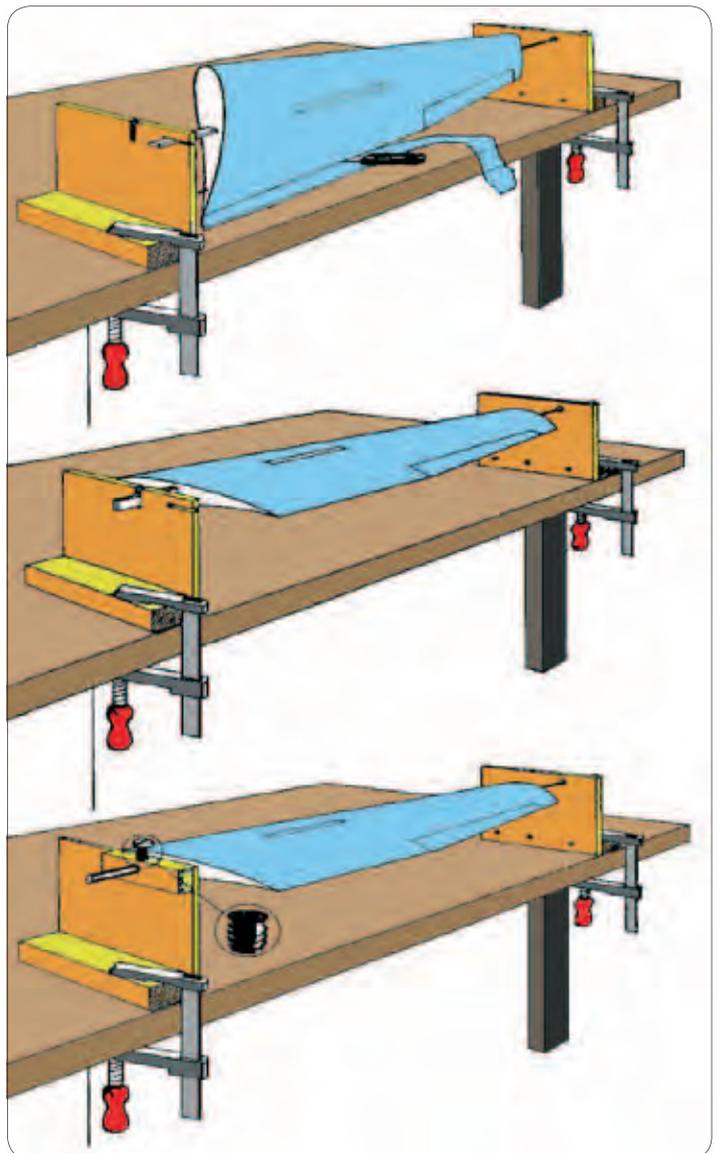
Zum Aufhängen der Tragflächen wird am Flächenende (Randbogen) ein Stahldraht von ca. 2-3mmø eingesteckt und als Lagerbolzen verwendet. Das verbleibende Loch wird erst nach dem lackieren und polieren mit etwas Spachtelmasse verschlossen.

An der Flügelwurzel wird die Tragflächenbefestigung als Lager verwendet.

Je nach Art dieser Befestigung muss die Helling etwas abgeändert werden. Wichtig ist, dass die Fläche sowohl waagrecht wie senkrecht arretiert werden kann.

Wenn die Helling genügend breit ist, können möglicherweise gleich zwei Flächen aufgespannt werden.

Für die Herstellung der Helling sind keine teuren Materialien notwendig. Zwei Holzstücke und zwei Sperrholz- oder Spanplattenstücke genügen. Die Anfertigung einer solchen Helling ist simpel, trotzdem ist sie sehr praktisch und Sie werden sie nach kurzer Zeit nicht mehr missen wollen.



Beschichten: Stellen Sie Ihre Tragfläche auf der Helling senkrecht, also Nasenleiste oben und Endleiste unten und legen Sie das entsprechend zugeschnittene Gewebe, für die Oberseite und Unterseite in einem Stück, **trocken** auf Ihre Tragfläche.

Nun wird **Epoxidharz mit Härter** genau nach Vorschrift gemischt und anschliessend mit etwas Methanol verdünnt (10-20%), bis es wasserdünn wird. Nehmen Sie nun einen grossen Pinsel und benetzen Sie von der Mitte aus das aufgelegte Gewebe grosszügig und nass.

Sie dürfen dabei nicht kleinlich vorgehen, sondern richtig nass und zügig das Harz/Methanol-Gemisch auftragen.

Wenn zuwenig rasch gearbeitet wird, kann das Harz/Härter-Gemisch im Becher zu dickflüssig werden, weil bereits Methanol verdunstet ist. Dann geben Sie halt nochmals etwas Methanol dazu.



Auf der Tragfläche aufgetragen verdunstet das Methanol sehr rasch und übrig bleibt ein dünner Harz-Film.

Wenn Sie zu zögerlich arbeiten klebt das Gewebe mehr am Pinsel als auf der Fläche. Dasselbe passiert mit Schaumstoffrollen. Wir empfehlen daher nur Pinsel und zügiges arbeiten. Sobald das Gewebe im Nasenleistenbereich benetzt ist und klebt, kann die Fläche auf der Helling etwas gedreht werden, so dass die Oberseite beschichtet werden kann und nach erneutem drehen die Unterseite. Das Gewebe wird also von der Oberseite direkt um die Nasenleiste herum auf die Unterseite gelegt und wie vorgängig benetzt.

Wenn keine gerade Nasenleiste vorliegt, ist es u.U. nötig, das Gewebe auf der Rückseite einzuschneiden. Diese Ue-

Finish: Nach der Beschichtung mit Gewebe ist die Oberfläche leider noch nicht glatt, sondern weist die Struktur des verwendeten Gewebes auf. Diese Gewebestruktur muss nun mit Spachtelmasse gefüllt (vollgepresst) werden.

Hier entstehen die meisten Probleme, weil sich die Leute nicht exakt an die Anweisung halten und viel zu viel Spachtelmasse auftragen!

Wir empfehlen folgendes Vorgehen:

Nach dem Aushärten der Beschichtung wird die ganze Fläche von Hand mit einer Stahlspachtel (Japanspatel) und Kunstharz-Spachtelmasse, z.B. "Ahrweitex" Nr. **100.0200** dünn abgezogen. (Kein 2-K Spachtel verwenden)

Diese Spachtelmasse eignet sich gut, weil sie sich dünn ziehen lässt und nur langsam trocknet. Es ist dabei zu beachten,

berlappung stört nicht. In der Regel ist dies aber nicht notwendig, weil sich das dünne Gewebe genügend verziehen lässt. Wer keinen Mut hat, kann die Ober- und Unterseite auch separat beschichten und das Gewebe an der Nasenleiste überlappen lassen. Wir empfehlen jedoch eine Beschichtung in einem Arbeitsgang.

Wenn das Gewebe glatt aufliegt, lassen Sie das Harz ca. ein bis zwei Tage härten.

Um Verzüge zu vermeiden, müssen die Flächen während dieser Zeit in der Helling **senkrecht** gestellt werden (Nase oben, Endleiste unten)!

Erst nach der Härtung werden die an der Endleiste überstehenden Geweberänder abgeschnitten und allenfalls aufstehende Gewebereste, einzelne Fasern, Blasen etc. abgeschliffen. Gleichzeitig wird die ganze Fläche leicht angeschliffen.

Randbogen und komplizierte Wölbungen können u.U. auch nachträglich in einem zweiten Arbeitsgang beschichtet werden.



Uebrigens, auch Holzrumpfe, Schiffsrumpfe und vieles mehr lassen sich mit dieser Methode problemlos beschichten.

Nach dem Beschichten der einen Tragfläche wird das überflüssige Harz/Härter-Gemisch gewogen und das überflüssige Gewicht vom Ansatz für die nächste Fläche abgezogen. Dadurch wird vermieden, dass eine Fläche schwerer wird als die andere.

Für ein normales Laminat rechnet man für den Ansatz ca. das gleiche Harzgewicht wie Gewebegewicht. Für diese Art der Beschichtung muss etwas mehr gerechnet werden, damit sicher kein erneuter Ansatz während der Beschichtung gemacht werden muss.

dass die Spachtelmasse wirklich die Poren und die Gewebestruktur füllt. **Die Spachtelmasse muss richtiggehend in die Vertiefungen eingepresst werden!**

Nach dem spachteln darf auf der Oberfläche keine Spachtelschicht übrigbleiben. Die Spachtelmasse darf und muss nur die Vertiefungen und Poren füllen!

Geben sie nur wenig Spachtelmasse direkt auf die Japanspachtel und ziehen diese sofort auf, damit immer mit frischer Masse gezogen werden kann.

Vor dem Schleifen ist nun eine längere Trockenzeit von ca. 1-2 Tagen nötig.

Das Spritzen und Streichen von Füllspachtel und ähnlichem ist nicht sinnvoll. Dadurch erhalten Sie zwar eine gleichmässige Schicht auf der Fläche, nach dem mühsamen abschleifen

derselben sind die Poren alle wieder offen. Die Schicht stehen lassen kann man aber auch nicht, da sonst die Flächen viel zu schwer werden.

Es braucht also keine Schicht auf der Fläche. Es genügt, wenn derart abgezogen (abgepresst) wird, dass nur die feinen Poren gefüllt und allfällige Unebenheiten ausgeglichen werden. Die Schleifarbeit beschränkt sich so auf ein absolutes Minimum. Es ist auch denkbar, dasselbe mit eingedicktem Harz zu machen. Epoxydharz lässt sich aber nur schwer schleifen und ist daher nicht so empfehlenswert.

Die derart gespachtelte Fläche wird nun nass geschliffen bis sie glatt und glänzend erscheint. Dann wird sie gereinigt und trocknen gelassen.

Nun wird eine dünne Schicht Grundierfarbe gespritzt. Dazu eignet sich graue Spray-Grundierung, z.B. Presto Spritzspach-



tel 400ml Dose Nr. 308127 von Dupli Color.

Mit dieser Grundierschicht werden die letzten feinen Unebenheiten gefüllt und vorallem werden dadurch die letzten übriggebliebenen Löcher und Poren, und solche wird es noch ein paar haben, gut sichtbar.

Diese werden nun einzeln, mit der Spitze eines Balsamessers und dem schnelltrocknenden Nitro-Spachtel Nr. 160.0901 aus unserem Programm, ebenfalls noch verschlossen.

Nun wird die ganze Fläche nochmals nass geschliffen und die Grundierung weitgehend wieder entfernt.

Nach diesem zweiten Schleifgang kann nun nach belieben mit irgend einer Farbe, Farbspray, 2-Komponentenfarbe oder auch mit weissem UP-Vorgelat, durch Rollen, Spritzen oder streichen, lackiert werden.



Beim Spritzen mit **Spraydosen** können übrigens wunderschöne und leichte Flächen erzielt werden. Es ist dabei wichtig, die Dosen **extrem gut zu schütteln und leicht zu erwärmen** (im heissen Wasserbad). Dann wird zügig eine dünne Schicht angehaucht und ein paar Minuten trocknen gelassen. Die weiteren, nun etwas dickeren Schichten, werden im gleichen Rythmus mit kurzem Zwischentrocknen aufgebracht, bis eine genügende Schichtdicke erreicht ist. Dadurch werden Läufe und Tränen sicher vermieden.

Nachträgliche Verzierungen oder Ausbesserungen dürfen erst nach ca. 2-3 Tagen Trockenzeit aufgebracht werden.

Wenn die Farbe gut trocken ist (mind. 1 Woche), kann sie mit 1200er Papier geschliffen und mit Polierpaste und/oder Schleifwachs auf Hochglanz geschwabbelt werden. Solche Flächen bestehen jeden Vergleich mit reinen Kunststoffflächen.



Warnung:

Verwenden Sie die Methanol Harz-Verdünnmethode nur für grossflächige und dünne Beschichtungen von Tragflächen und ähnlichem. Sobald sie dickere Lamine für Rümpfe, Formteile etc. herstellen, darf kein Methanol oder Sprit als Verdünner verwendet werden. Ein vollständiges Verdunsten vor dem Aushärten des Harzes ist dann nicht mehr gewährleistet und die Endfestigkeit leidet darunter sehr.

Nun steht dem ersten Versuch nichts mehr im Wege. Probieren geht über studieren und lamentieren. Nur die eigene Erfahrung bringt den Erfolg!

Wir wünschen dazu viel Vergnügen.



Materialzusammenstellung:

Epoxydharz

100.1101 Epoxydharz L mit Härter L oder
110.1001 Epoxydharz L-285 mit Härter 285 (LF + LF1)



100.1101



110.1001

Verdünner:

139.9000 Methanol 99.9% per Liter



Glasgewebe

190.1058 Glasgewebe 47g/m² Leinwand 112cm breit



Spachtelmassen:

100.0200 Ahrweitex Kunstharzspachtel weiss 250g

160.0901 Nitro-Combi Spachtel grau 100g

300.4005 Japan Stahlspatel 50 mm



Schleifen:

1400.0xxx Sianor Schleifpapier für Holz 80-280er-Korn

1727.0360 Schleifpapier wasserfest 360er-Korn

1727.xxxx Schleifpapier wasserfest 400-1200er-Korn

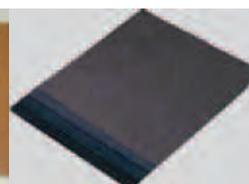
1727.1500 Schleifpapier wasserfest 1500er-Korn

1727.2000 Schleifpapier wasserfest 2000er-Korn

1748.0280 Siasoft mit Schaumstoffrücken 280er-Korn

1748.0320 Siasoft mit Schaumstoffrücken 320er-Korn

1748.0400 Siasoft mit Schaumstoffrücken 400er-Korn



Polieren:

315.1011 Kunststoff Polierpaste universal 250 gr rosa

315.1031 Kunststoff Polierpaste extra fein 250 gr weiss

315.1251 Profi-Schwabbelscheibe 12-Lagig, 125mm Ø



Farben/Lacke: (nicht in unserem Lieferprogramm!)

308127 Presto Spritzspachtel 400ml

www.motipdupli.de/de/produkte/presto/spezial-spruehlacke/ipg-1123.html

RAL Acryl Dupli Color Farbspray

www.motipdupli.de/de/produkte/dupli-color/dekoration/color/ral-acryl/ipg-1046/tm-1046/ba-1046.html?show=1046



Beschichtungsvariante mit G4

G4 ist ein chemisch vernetzender, einkomponentiger PU Haftgrund und fungiert vor allem als Haftvermittler für GFK-Beschichtungen und zeigt eine ausserordentliche Haftfestigkeit und Kratzfestigkeit. **G4** verfestigt auch faule und weiche Holzstellen und ergibt eine rel. harte Oberfläche. Geeignete Untergründen sind GFK, Holz, Stein, Beton, Stahl, ABS und Glas.

Trockenzeit 6 - 12 Stunden.

Diese Eigenschaften können wir auch für die Beschichtung von Modell-Tragflächen mit Glasgewebe nutzen.

Bei der Verwendung von G4, also von Polyurethan als Matrixharz für Glasgewebe haben wir grundsätzlich eine geringere Festigkeit, als mit Epoxydharz. Das gilt auch für alle Bodenversiegelungslacke u.s.w. die z.T. auch für Beschichtungen verwendet werden.

Das hat viele Gründe, z.B. ist die Haftung von PU an der Faser geringer und die Kraftübertragung von Faser zu Faser ist schlechter. Es würde also keinen Sinn machen, für Lamineate inskünftig Polyurethanharze zu verwenden.

Bei der Beschichtung von Modell-Tragflächen nutzen wir jedoch vorwiegend andere Vorteile, nämlich eine glatte und kratz feste Oberfläche sowie eine bessere Druckfestigkeit als bei einer Folienbespannung. Für diese Anwendung können wir also eine Beschichtung mit einem geeigneten Polyurethanharz-System durchaus in erwägung ziehen.

Die Festigkeitszunahme, hier vor allem die Torsionsfestigkeit, wird jedoch geringer sein als bei Epoxydharz.

G4 ist ein solches System und eignet sich dank der dünnflüssigkeit und der grossen Härte nach der Härtung sehr gut. Das System ist auch gut schleifbar und füllt die Gewebestruktur bei der Glasbeschichtung recht gut.

Anwendung von G4

Die Anwendung und Applikation auf den sauber geschliffenen Tragflügel erfolgt grundsätzlich genau gleich wie bei der Methode mit verdünntem Epoxydharz.

Das Gewebe wird also ebenfalls trocken aufgelegt und dann von der Mitte aus gleichmässig getränkt. Die Härtung dauert auch hier ziemlich lange, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit ca. 6 - 12 Stunden. Eine gute Durchhärtung ist aber für die folgenden Schleifgänge sehr wichtig.

Nach der guten Durchhärtung von G4 wird die Tragfläche von Hand oder mit einem kleinen Schwingschleifer geschliffen. Das Schleifen geht sehr gut und man muss aufpassen, dass das Gewebe nicht an- oder durchgeschliffen wird. Anschliessend erfolgt ein erneuter gleichmässiger Anstrich, welcher nach der Härtung wiederum geschliffen wird. Diese Prozedur ist Erfahrungsgemäss ca. 3-4 mal zu wiederholen, bis eine glatte und lackierbare Fläche vorliegt.

Durch das mehrmalige Auftragen von dünnflüssigem G4 füllen sich die Poren und die Gewebestruktur erstaunlich gut und das Schleifen geht wesentlich einfacher als bei Epoxydharzen, die sich bekanntlich nicht so gut schleifen lassen.



Es ist auch denkbar, dass dem G4 für die porenfüllenden Anstrichen noch Talkum zugesetzt wird, so wie das früher bei Nitrolacken als Porenfüller gemacht worden ist.

Schlussendlich ist auch eine Kombination der Epoxy und G4 Methode denkbar, also ein Aufziehen des Glasgewebes mit Epoxydharz und das anschliessende Füllern mit G4. Dadurch können die Vorteile beider Systeme genutzt werden.

Die anschliessende farbige Lackierung kann wiederum mit jedem denkbaren Lacksystem gemacht werden. Dies kann auf einfachste Weise mit Spray-Farben oder durch Anstreichen oder Spritzen mit 1- und 2-K Lacken erfolgen. Betreffend Haftung der Farben braucht man bei einer fein angeschliffenen, sauberen Fläche keine Bedenken zu haben.

Achtung: Styropor wird von G4 angelöst oder aufgelöst!

Wenn die Gefahr besteht, dass G4 durch das Beplankungsmaterial durchdringen oder sonst irgendwie auf den Styroporkern gelangen kann, empfiehlt es sich, das Gewebe mit Epoxydharz aufzubringen und nur den Finish allenfalls mit G4 zu machen.



Lieferbarkeit von PU-Haftgrund G4 und Verdünner

147.1001	G4-PU Haftgrund 1-komponentig	Dose 1 L
147.1005	G4-PU Haftgrund 1-komponentig	Dose 500ml
147.1050	G4-PU Verdünner	Dose 500ml

