

# NUVOPOL® PREGEL 12-70 TM

Technisches Merkblatt 914/135-d  
Version 08/07

---

## Allg. Beschreibung

**NUVOPOL® PREGEL 12-70 TM** ist eine mit pyrogener Kieselsäure hergestellte thixotrope Paste auf Basis eines ungesättigten Orthophthalsäure-Polyesterharzes.

Der Einsatz von **NUVOPOL® PREGEL 12-70 TM** ist beinahe universal. Er kommt dort zur Anwendung, wo keine speziellen Anforderungen an die Elastizität, Haftfestigkeit oder Chemikalienbeständigkeit gestellt werden.

## 1. Eignung

**NUVOPOL® PREGEL 12-70 TM** ist geeignet

- zur Thixotropierung von Laminierharzen
- als Füllspachtel bei Laminaten; für Lunkern im Beton
- zur Befestigung von GF-UP-Armaturen, wie Flanschen usw.

Für die Herstellung von thixotropen Laminierharzen werden 10 – 20% **NUVOPOL® PREGEL 12-70 TM** vorgelegt. Zur Vermeidung von Klumpenbildung werden diese mit einem niederviskosen Harz portionenweise verdünnt.

## 2. Produkt

**940.4.0.0007**  
**NUVOPOL® PREGEL 12-70 TM**

## 3. Kennwerte der flüssigen Paste

Farbe	opak, bläulich
Spezifisches Gewicht	1,12 g/ml
UV-Stabilisierung	keine
Monomergehalt	36 – 39%
Polymerisierbarkeit	93%
Lagergarantie	4 Monate bei max. 25°C im Dunkeln, in gut verschlossenen Gebinden
Flammpunkt	32°C

## 4. Verarbeitung und Anwendung

Die folgenden Angaben sind für den Verarbeiter bestimmt und setzen eine fachmännische Interpretation voraus.

### Einfärbung

Je nach Schichtdicke mit 3 – 10% NUVOPOL® Pigmentpasten.

### Klebfreie Aushärtung

Wird erreicht durch Zusatz von 2% Lufttrockner (Art. 895.0.0.0002)

Walter Mäder AG  
Composites  
Industriestrasse 1  
CH-8956 Killwangen

 **Mäder**  
The Composite Technology

Tel +41 56 417 85 55 · Fax +41 56 401 67 44  
info@madercomposites.com · [www.madercomposites.com](http://www.madercomposites.com)

zertifiziert nach  
ISO 9001 / ISO 14001

# NUVOPOL® PREGEL 12-70 TM

Technisches Merkblatt 914/135-d  
Version 08/07

---

## Härtungssystem

Folgende Härterssysteme haben sich in der Praxis bewährt.

Bei Raumtemperatur von 15 – 30°C

2% Härter M50%

1 – 4% Beschleuniger N

Beschleuniger N kann durch die konzentriertere Type Beschleuniger N10 ersetzt werden, wobei der Zusatz auf 0,1 – 0,4% reduziert werden muss.

Bei tiefen Aussentemperaturen ab plus 10°C

2 – 4% Härter B-Pulver

1 – 4% Beschleuniger DAB

## Vorsichtshinweis

Härter und Beschleuniger dürfen nicht in direkten Kontakt gebracht werden. Die Zusätze müssen nacheinander im Harz verrührt werden.

## 5. Sicherheitshinweise

Die obgenannten Produkte sind ausschliesslich für den gewerblichen Einsatz vorgesehen. Die Anwender müssen über die entsprechenden Kenntnisse bezüglich der Handhabung und des Arbeitsschutzes verfügen. Bei Lagerung und Handhabung sind unbedingt die gesetzlichen Vorschriften und die Warnhinweise auf den Gebinden sowie das Sicherheitsdatenblatt zu beachten.

---

Dieses Merkblatt kann und soll nur unverbindlich beraten. Die Angaben erfolgen nach unserem besten Wissen aufgrund sorgfältiger Untersuchungen und praktischer Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Verbindlichkeit kann deshalb aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.

X:\Group\VK\Merkblätter\1\_Merkblätter deutsch\Spachtel\_Pregel\Nuvopol\TDS NUVOPOL Pregel 12-70 TM deutsch 2021.doc / 29. August 2007 / AGR