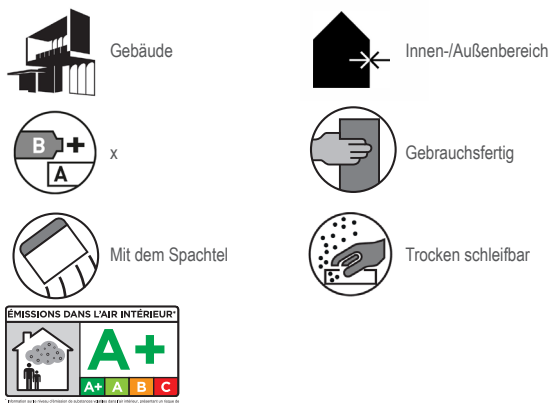


3005 PLASTUK

POLYESTERHOLZERSATZMASSE



Vorteile

- Einfach anzuwenden
- Zieht sich nicht zurück
- Schnell trocknend und schleifbar

Beschreibung und Verwendung

Zweikomponenten Masse, leicht zu bearbeiten, auf der Grundlage von ungesättigten Polyesterharzen.

Geeignet für jede Arbeit auf Holz, wie Rekonstruktion von beschädigten Teilen auch von große Ausdehnungen, Verkittung, usw. Es ist möglich jede endliche Dicke zu erreichen, durch mehrmalige Anwendungen, beim erwarten nur wenigen Minuten zwischen den Schichten.

Es härtet schnell durch den Zusatz von den geratenen Härter; nach der Härtung kann es gesägt, planiert, gebohrt, geschliffen werden gleich wie ein Holzstück.

Es ist überstreichbar mit der Meisten von der Lacke und Imprägnierungsmittel lieferbar auf den Markt.

Untergrundvorbereitung

Untergründe müssen trocken, Staub-, Erd-, Krusten-, Wachs-, Schimmel- und alte Anstriche frei sein.

Das Holz muss kompakt sein mit höherem mechanischen Beständigkeit und mit einer Feuchtigkeit zwischen 8% und 15%.

“Haarige” Untergründe (Holzfaser senkrecht geschnitten) müssen gut imprägniert werden mit einem Grund um das Holz zu verfestigen.

Wachshaltige Hölzer (zum Beispiel exotische Hölzer, Birken) oder Ölhaltige Hölzer (zum Beispiel Olivenbaumholz, Teck), oder mit einem hohen Enthalt von naturellen Harzen (Tannen, Lärche, Kiefer und andere Nadelbäumen) müssen sehr gut mit einem spezifischen Lösungsmittel saubergemacht werden und mit einem Grund isoliert werden.

Palisander, Eiche, Kastanienholz und andere Hölzer, die Substanze halten, die die Adhäsion schwierig machen, oder alte Hölzer imprägniert (von Leinöl, Rauchteer usw.) müssen auf jeden Fall mit einem oder mehr Schichten von einer isolierenden Grund.

Falls von alten Oberflächen schwierig sauberzumachen, ist es empfohlen die Sandstrahlung zu erwägen.

Das Holz bearbeitet mit Insektizid oder Produkte auf Phenolbasis muss mit einem Grund auch mit mehrere Schichten gut isoliert werden und die Adhäsion der Masse muss kontrolliert werden.

Anwendung

Auftragungsmethode:

- Spachtel

Vorbereitung des Produkts:

Bei der Benutzung des Produkts in der Kartusche gepackt, gibt es kein Problem auf Grund der Dosierung der zwei Komponenten.

Für den Gebrauch des Produkts in Dose zum Spachtelmasse den Härter dazugeben, im Verhältnis zur Raumtemperatur und den gewünschten Gelzeiten.

Katalyseverhältnis	Tube	DIDOC
Temperatur bis 10°C	3 pro 100 in Gewicht	fixierte Position
Temperatur über 10°C	2 pro 100 in Gewicht	fixierte Position

Benutzungsmethode:

Gut durchmischen und anwenden. Um eine gute Adhäsion zu erreichen, muss man mit dem Spachtel leicht auf der Oberfläche drücken.

Dickere Dicke erreicht man mit mehrere Anwendungen; man kann überstreichen nur wenn die letzte Anwendung hart und kalt ist.

Für dünne Schichten oder bei niedrigen Temperaturen, sind die Wartezeiten für die Schleifen und Lackieren länger als die in den technischen Merkblättern angegeben werden.

Jede Farben von PLASTUK LEGNO Serie 3005 sind zusammen mischbar, um mittlere Farbeabstufung zu erreichen. Das Produkt ist auch mit trockene Pigmente buntbar (Eisenoxide) für eventuelle spezifische Anwendungen.

Schleifbar:

Nach 45 Minuten auf mittel Dicke.

Überlackierbar :

Nach 2 Stunden bei 20°C auf mittlere Dicke.

Die Ueberlackierung mit den gewöhnnten Produkten aus Lösungsmittelbasis aus Akryl-, Alkyl-, Epoxy-, Polyurethanisch und Nitrobasis, gibt kein Risiko.

Wir empfehlen dagegen, sorgfältige Proben zu verrichten mit Lacken aus Wasserbasis und mit neuen nicht Konventionellen Produkten.

Lagerbeständigkeit

12 Monate in Originalverpackung und lichtgeschützt.

Technische Eigenschaften

Farbe	siehe Farbmappe WOOD REPAIR SOLUTIONS - PLASTUK
Spezifisches Gewicht Teil "A"	1,74 kg/l (± 0,03)
Härter	Paste Art. Nr. 40011015 (Kartusche)
	Paste Art. Nr. 40001015 (Tube)
Katalyseverhältnis	3%, feste Position für Dosierer DIDOC 1.5
	100 von A + 2 ÷ 3 von B in Gewicht mit Tube
Gelzeit	5'-7' mit 3 Teilen in Gewicht des Härters Art. Nr. 40011015 auf 100 Teilen von A
Totale Polymerisation	nach 2 Stunden
Schwindung	< 1%
Flexibilität	mittel-hoch
Wasserbeständigkeit	sehr gut
Lösungsmittelbeständigkeit	gut
Emissionen TVOC (UNI EN ISO 16000-9)	Klasse A+
Die Daten beziehen sich auf eine Temperatur von 20°C und 65% R.F.	

Hinweise

- Nur zum fachmännischen Gebrauch.
- Vor dem Gebrauch immer das Sicherheitsdatenblatt einsehen.
- Inhalt/Behälter gemäß geltenden nationalen Vorschriften entsorgen.
- Die Werkzeuge müssen nach dem Gebrauch gleich mit einem Nitro-Verdünner gereinigt werden.
- Es wird empfohlen, das gesamte Material zur Ausführung der Arbeiten von ein und derselben Partie zu beziehen.
- Die im vorliegenden technischen Datenblatt beinhaltenen Angaben basieren auf unserem Wissensstand und auf technischen und praktische Erfahrungswerten. Die technischen Angaben beziehen sich auf die durchschnittlichen Eigenschaften des Basisprodukts und werden unter kontrollierten Laborbedingungen festgesetzt. Die Variabilität der am Markt erhältlichen Rohstoffe kann zu geringfügigen Abweichungen zu den Wertangaben führen. Daher ist es nötig, dass der Käufer/Verwender, höchstpersönlich und noch vor dem jeweiligen Gebrauch, die Eignung des Produktes für den vorgesehenen Verwendungszweck überprüft; insbesondere dann, wenn bei ein und derselben Arbeit/Baustelle unterschiedliche Partien desselben Materials verwendet werden.

Eine Anwendung bei Temperaturen unter + 10 ° C wird nicht empfohlen.

Die oben angeführten Daten dienen dazu, um unseren Kunden die Verwendung der Produkte zu erleichtern; daraus ergibt sich jedoch keinerlei Verantwortlichkeit von Seiten der IMPA S.p.A. für deren Anwendung außerhalb ihres Kontrollbereichs. Betreffend zusätzliche technische Informationen oder spezifische Verarbeitungszyklen und/oder spezielle Anwendungen, wende man sich an unseren technischen Servicedienst unter der E-Mail-Adresse assistenza.technica@impa.it.