

3008 F4

POLYESTERSPACHTELMASSE FÜR METALLE UND
FIBERGLASS



Zwei-Komponenten



Mit dem Spachtel

Vorteile

→ Für Metalle und Fiberglass

Beschreibung und Verwendung

Zwei-Komponenten Spachtelmasse von Schnellhärtung und starker Adhäsion charakterisiert. Die Masse ist leicht zu spachteln und man es kann in großen Dicken oder für Feinarbeitung angewandt werden. Das Schleifen ist schnell und einfach, das Papier wird nicht schmutzig und der Staub haftet nicht an. Geeignet für jede traditionelle Arbeit in Karosserie, wo man das Schleifen bei Trocken benutzt. Das Produkt ist auch in Marinebereich verwendbar.

Untergrundvorbereitung

Die mit der Spachtelmasse zu behandelnde Oberfläche muss trocken, sauber und staubfrei sein und mittels Schleifen rau gemacht werden.

Geeignete Untergründe:

Stahl, Gusseisen, alte Lacke, Fiberglass ohne Lösemittel. Für besondere Fälle fragen Sie unseren TECHNISCHEN DIENST.

Ungeeignete Untergründe:

Wash primer, Epoxygrundierungen mit Phenolhärter, thermoplastische Lacke, lösungsmittlempfindliche Grundierungen. Für Aluminium, verzinkten Stahl und Leichtlegierungen empfehlen wir den Gebrauch unserer speziellen universale Polyesterspachtelmassen.

Anwendung

Auftragungsmethode:

- Mit dem Spachtel

Vorbereitung des Produkts:

Für den Gebrauch zu der Spachtelmasse den Härter dazugeben, im Verhältnis zur Raumtemperatur und den gewünschten Gelzeiten, wie in folgender Tabelle gezeigt:

Katalyseverhältnis	Tube
Temperatur bis 10°C	3 pro 100 in Gewicht
Temperatur von 10 °C bis 20 °C	2 pro 100 in Gewicht
Temperatur über 20°C	1 pro 100 in Gewicht

Benutzungsmethode:

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

Wir raten die folgende Schleifpapiere zu benutzen: P80, P120, P180, P240.

Um sehr gute Resultaten zu erreichen, benutzen Sie vor der Endlackierung über die Spachtelmasse eine Isoliergrundierung wie EQUALIX HS Serie 1513 oder STAR PRIME HAT Serie 1543.

Infrarotlampen

Werden Infrarotlampen mit Mittel-oder Kurzwellen verwendet, kann die Wartezeit bis zum Schleifzeitpunkt verkürzt werden und die Oberfläche wird gleichzeitig trockener.

Nach dem Auftragen einige Minuten warten, bevor mit der Bestrahlung begonnen wird.

Es ist wichtig, dass die Spachtelmasse-temperatur nie 60°C überschreitet.

Bitte wenden Sie sich an dem Lampen Konstrukteur, um die richtigen Benutzung Anweisungen (z.B. Zeiten und Abstände) zu haben.

Schleifbar:

nach 30 Minuten (bei mittlerer Dicke).

Lagerbeständigkeit

An einem kühlen und trockenen Ort, geschützt vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung, in unversehrter Originalverpackung gelagert, hat das Material eine Haltbarkeit von 12 Monaten. Überprüfen Sie die Haltbarkeit des Produkts anhand der Chargennummer auf dem Behälter. Die Chargennummer besteht aus acht numerischen Zeichen, von denen die ersten vier Ziffern das Jahr und den Monat der Produktion bezeichnen. Wenn das Produkt abgelaufen ist, muss es gemäß den geltenden Vorschriften entsorgt werden.

Technische Eigenschaften

Farbe	gelb
Spezifisches Gewicht Teil "A"	1,78 kg/l ($\pm 0,03$)
Härter	Paste Art. Nr. 4000
Katalyseverhältnis	100 von A + 1-3 von B in Gewicht
Gelzeit	5-7' mit 2 Teilen in Gewicht des Härters auf 100 Teilen von A
Totale Polymerisation	nach 2 Stunden
Flexibilität	mittel
Wasserbeständigkeit	optimal
Lösungsmittelbeständigkeit	optimal
Klassifizierung AFNOR NF T 36-005	Familie 4 - Klasse 3
EU-Grenzwert für VOC-Gehalt (Richtlinie 2004/42/EG)	Kat-B/b, LB: VOC max. 250 g/l; VOC-Gehalt Produkt <250 g/l
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.
- Die zum Reinigen der Werkzeuge verwendeten Lösungs- oder Verdünnungsmittel und die etwaigen Produktreste dürfen nicht in die Umwelt gelangen oder ins Abwasser geschüttet werden. Zur Reinigung genutzte Behälter/Produkte/Verdünnungs- oder Lösungsmittel müssen vorschriftsgemäß unter Einhaltung der nationalen Bestimmungen entsorgt werden.
- Die Werkzeuge müssen nach dem Gebrauch gleich mit einem Nitro-Verdünnner gereinigt werden.
- Es wird empfohlen, das gesamte Material zur Ausführung der Arbeiten von ein und derselben Partie zu beziehen.
- Die im vorliegenden technischen Datenblatt beinhalteten Angaben basieren auf unserem Wissensstand und auf technischen und praktischen 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.

Die Anwendung bei Temperaturen unter + 10°C ist nicht ratsam.

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.tecnica@impa.it.