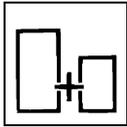




Technisches M.B. Nr. 0335-D

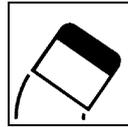
SPACHTEL

04380 - POLYDUR ZINC

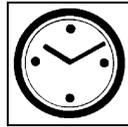


1000 ml +
20-40 ml

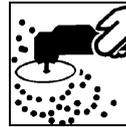
Topfzeit bei 20° C:
5-8 Min.



1-2 Spachtelgänge



Lufttrocknung bei 20° C:
20-30 Min.



Schleifpapier:
P60 bis P80
P120 bis P150

BESCHREIBUNG

Universal-Polyesterziehspachtel mit Mittelkörnung und mit hoher Füllkraft.

ANWENDUNGSGEBIET

Füllspachtel für tiefe Unebenheiten auf normalen Blechen und auf verzinkten Blechen im Karosseriebereich.

EIGENSCHAFTEN

- Einwandfreie Haftung praktisch auf allen im Karosseriebereich verwendeten Untergründen: Stahl, verzinktem Blech, Gusseisen, Aluminium, glasfaserverstärkten Kunststoffen.
- Leicht zieh - und schleifbar.
- Sehr hohe Füllkraft - porenfrei.
- Schnelltrocknend.
- Trocknung mit IR Lampen (auch Kurzwellen) vorteilhaft.

VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

Feuerverzinktes - und Stahlblech, Aluminium, glasfaserverstärkte Kunststoffe

Grob anschleifen und sorgfältig mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten.

Alte Lackierungen

Auf lösemittlempfindliche Filme nicht einsetzen.

Auf säurehärtende Produkte (Wash Primer) NIE AUFTRAGEN.

Als Rostschutzgrundierung nur 2K Epoxid-Primer (z.B. 04384 EPOFAN PRIMER R-EC) verwenden und durchtrocknen lassen.

VERARBEITUNG

Mit Spachtel.

Mischungsverhältnis:

	Volumen	Gewicht
04380 POLYDUR ZINC	1000 ml	1000 g
00281 POLYDUR HARDENER (Härter)	20-40 ml	10-30 g

Im Sommer kann die Katalyse bis zu 1% beschränkt und im Winter bis zu 3% erhöht werden.

Bei Kartusche Verpackung wie folgt handeln:

Kartusche und Härter 00472 POLYDUR HARDENER CARTRIDGE im Spender befestigen und die Härtermengeregler einstellen. Die Härtermenge wird automatisch dosiert.

Empfohlene Dosierung: 1% im Sommer, 2% in der Übergangszeit, 3% im Winter

Den Härter mit dem Spachtel gut mischen.

Topfzeit bei 20° C: 5-8 Min.

Arbeitsgänge: 1 als Basisspachtel + 1 als Deckschicht.

Empfohlene Schichtdicke: min. 200 µ - max. einige mm.

DIR 2004/42/CE: Füller und Spachtelmasse IIB/b – VOC spritzfertig 250 g/l

Das spritzfertige Produkt hat höchstens einen VOC-Gehalt von 200 g/l

TROCKNUNG

Nach 20-30 Min. bei 20 °C schleifbar.

I.R. Lampen (die Trocknungszeiten hängen von der Lampenkraft ab).

SCHLEIFEN

NUR trocken schleifen mit Papier P60-80, dann mit Papier P120-150 fein nachschleifen.

ÜBERLACKIERUNGEN

Alle Isolier- und Grundfüller der Lechler Karosseriepalette.

BEMERKUNGEN

- Das Produkt haftet auf Wash Primer oder ähnlichen Grundierungen nicht.
- Katalysierte Spachtelreste dürfen in den Originalbehälter nicht wieder eingegeben werden.
- Das Produkt muss kühl gelagert und vor dem Verfallsdatum verwendet werden.
- Eine Härterüberdosierung kann zu Farbtonveränderungen (Vergilbung) im Decklacksystem führen.
- Vor dem Spachtelnauftrag ist es notwendig den Untergrund sorgfältig zu entfetten und mit Schleifpapier grob anzuschleifen, um eine einwandfreie Haftung zu erreichen.

VORSICHTSMASSNAHME: POLYDUR Härter enthält Peroxyde, die eine reizende Wirkung haben. Hautkontakt vermeiden und Augen schützen. Nach der Verwendung die Hände mit Wasser und Seife waschen.

Technisches M.B. Nr. 0335-D

STAND 07/2007

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft noch können sie Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.