

1. BESCHREIBUNG

Schnellhärtende 2-Komponenten Spachtelmasse auf der Basis ungesättigter, flüssiger Polyesterharze; mit hoher Füllkraft und geringer Schwundtendenz und guter Direkthaftung auf Metallen.

1.1 Einsatzgebiet

Für das Carrosseriegewerbe, im Apparate- und Maschinenbau; für Gussartikel und Duromere Kunststoffe.
Verlangen Sie unsere Beratung

1.2 Sortiment

SI-POLY-Spritzspachtel grau Art. Nr. 2002
Härter für SI-Poly-Polyesterspachtel
Verdüner (Ethylacetat) Art. Nr. 2469

1.3 Gebinde

Die Lieferung erfolgt in mischbereit abgewogenen Einheitspackungen zu 1.3kg Spachtel mit 65g Härter.

Das Spachtelgebinde enthält genügend Leerraum, um darin die Mischung vornehmen zu können.

2. SPEZIFIKATION

Lieferviskosität (20°C)	pastös
Mischungsverhältnis	100:5 Gew.T.
Verarbeitungs(Topf-)zeit (20°C)	1 Std.
Minimale Verarbeitungs-/Trocknungstemperatur	+ 5°C
Maximale Luftfeuchte für Verarbeitung und Trocknung	80% r.F.
Festkörpergehalt (Mischung)	ca. 86%
Dichte (20°C) (Mischung)	ca. 1 .45 kg/l
Verbrauch (ohne Spritzverluste) pro m bei 200 m Trockenfilm	650 g
Trocknungszeit für 200 tm	
- schleifbar bei 20°C nach	3 Std.
- schleifbar bei 80°C nach	10 Min.
Lagerfähigkeit (20°C) in geschlossenen Gebinden	6 Monate
Flammpunkt	<21°C

3. VERARBEITUNG

Vorzugsweise durch pneumatisches oder luftfreies Spritzen. Für grossflächige Arbeiten oder um bei regelmässigen Unterbrüchen Verlust zu vermeiden, ist oftmals eine Zweikomponentenpistole mit Druckbecher und 1 .8 mm Düsenweite angebracht.

3.1 Verdünnung und Druck

Zur Erzielung besonders glatter Flächen für geringste Schleifarbeit, kann bis max. 5% Verdüner zugesetzt werden.

Applikationsart	Düse	Spritzdruck
Pneumatisches Spritzen	1 .5 - 2 mm	3 - 3.5 bar
Luftfreies Spritzen	0.5 - 0.7 mm	80 - 150 bar

3.2 Hinweis

POLYPER Spritzspachtel darf nicht in den gleichen Spritzkabinen wie Nitrozelluloselacke verarbeitet werden! Auf säurehaltigen Grundierungen, ist SI-POLY-Spritzspachtel ungeeignet!

3.3 Vorsichtsmassnahmen	Von der SUVA und den Unfallverhütungsvorschriften der Berufs Genossenschaften festgelegten arbeitshygienischen und einrichtungstechnischen Massnahmen sind einzuhalten.
3.4 Gerätereinigung	Sofort nach Beendigung der Lackierarbeit ist mit einem Reiniger zu reinigen.
4. AUFBAUHINWEISE	Die nachfolgenden Angaben sind Richtlinien und Anwendungsbeispiele. Individuelle Verfahren können davon abweichen.
4.1 Untergründe	- Stahlbleche, Gusseisen, Verzinkungen, Leichtmetallbleche und Guss. - Spanplatten - Duomere Kunststoffe, wie z.B. Polyester-, Epoxid-, Polyurethan, Melamin-Phenolharz.
4.2 Vorbehandlung	Wie bei allen Lackierarbeiten müssen die Untergründe frei sein von Verunreinigungen, Korrosionsprodukten, Feuchtigkeit, Ölen, Fetten und dergleichen.
Sicherheitshinweis:	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.