

Produktdatenblatt

F0301V | Januar 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

PE Streichplastic P520-1100

Produkte	Beschreibung
P520-1100	PE Streichplastic
SHA 306 / P275-300	Härter rot
P275-320	Härter blau (Sommerhärter)

Produktbeschreibung:

Polyesterspachtel zum Auftragen im Streichverfahren. Besonders an Rundungen, Kanten und Profilen ermöglicht PE Streichplastic das Ausgleichen von Unebenheiten leichter und schneller als ein Ziehspachtel. Bei grob vorgespachtelten Flächen kann Streichplastic die Funktion eines Feinspachtels übernehmen.

Produkttyp:

Ungesättigte Polyesterharze

VERFAHREN

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Polyesterspachtel wie in Produktdatenblatt F0100V vorgeschrieben verarbeiten 2. Stahlblech und GfK sorgfältig reinigen, schleifen und entfetten 3. Blankes Metall (Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech und Aluminium) sorgfältig reinigen, schleifen und entfetten. Anschließend vorgrundieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen EP Primer (Mindestschichtdicke 20 µm). Auf EP-Primer darf PE Streichplastic nicht über 400µm Trockenschichtdicke aufgetragen werden.
	Streichplastic gewichtsmäßig mit 2 % Härterpaste sorgfältig vermischen
	<p>Topfzeit bei 20°C: ca. 6 Minuten Nur so viel PE Streichplastic ausmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann</p>
	In einem Arbeitsgang max. 500 µm aufstreichen
	60 Minuten bei 20°C
	Nach 15 Minuten Ablüftzeit 15–20 Minuten
	Vorschleif trocken von Hand oder mit Excenter, Schleifpapier Körnung P120
	<p>Nachsleif trocken von Hand oder mit Excenter, Schleifpapier Körnung P220–240 Abschließend Schleifstaub gründlich ausblasen und reinigen mit Silikonentferner</p>
	Isolieren mit 2K Acryl Füller oder mit EP Primer
	Kühl lagern

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Altlackierung, Stahlblech, PE Spachtel, Aluminium, galvanisch verzinktes Stahlblech und GfK

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Altlackierung

Ausgehärtete, nicht anlösbare Altlackierung reinigen, anschleifen und entfetten. Anlösbare Altlackierungen (z. B. TPA) müssen bis zum blanken Blech abgeschliffen werden.

Achtung! Anlösbare Altlackierungen dürfen nicht direkt mit PE Streichplastic beschichtet werden. Vorher isolieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen = 10–20 µm EP Grundierung.

b) Stahlblech

Untergrund reinigen, schleifen und entfetten. Restrostnester gegebenenfalls punktstrahlen Vorgrundieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen EP Primer. Mindestschichtdicke 20 µm. Dieser kann nach Trocknung über Nacht mit PE Streichplastic überarbeitet werden. Nach Vorschalten des EP Primers darf die Schichtdicke der PE Streichplastic 400 µm nicht überschreiten.

c) Aluminium und verzinktes Stahlblech

Reinigen, anschleifen, entfetten. Vorgrundieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen EP Primer Mindestschichtdicke 20 µm. Dieser kann nach Trocknung über Nacht mit PE Streichplastic überarbeitet werden. Nach Vorschalten der EP Primer darf die Schichtdicke der PE Streichplastic 400 µm nicht überschreiten.

d) GfK

Da GfK meistens noch mit Trennmittel behaftet ist, muss das Trennmittel sorgfältig mit Silikonentferner P850-1440 lang oder mit P850-1834 kurz entfernt werden. Anschließend mit feinem Schleifpapier oder mit grauem Schleifpad anschleifen.

e) Polyesterspachtel

Spachtelfleck wie in Produktdatenblatt F0100V beschrieben vorbereiten.

3. Verarbeitung

Nach dem Mischen am besten mit einem lösemittelbeständigen Flachpinsel in einem Arbeitsgang maximal 500 µm auftragen. Wenn höhere Schichtdicken erforderlich sind, Streichplastic in mehreren Arbeitsgängen mit Zwischenschliff auftragen.

4. Schleifbarkeit

Wir empfehlen, Polyesterprodukte grundsätzlich trocken zu schleifen, und zwar mit Excenter oder von Hand. Vorschleiff mit P120, Nachschleiff mit P220–240. Anschließend Schleifstaub sorgfältig entfernen.

5. Besondere Hinweise

- a) Die Lagerstabilität von PE Streichplastic und PE Härter beträgt 1 Jahr im geschlossenen Originalgebinde bei kühler und trockener Lagerung.
- b) Nur sorgfältiges Isolieren mit den genannten Produkten gewährleistet einwandfreie Haltbarkeit (besonders wichtig bei Feuchtigkeitsbelastung)
- c) PE Streichplastic eignet sich zum Abisolieren von überschüssigem Peroxid aus dem PE Spachtel
- d) Arbeitsgeräte sofort nach Benutzung gründlich reinigen mit Reiniger P851-61.



2004/42/IIIB
(b)(250)250

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.b) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 250 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 250 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der ChemVOCFarbV vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern. Diese stehen auch unter www.nexaautocolor.de zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Geschäftsbereich Nexa Autocolor
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com