

Produktdatenblatt

F0100V | August 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt












Polyesterspachtel

Produkte	Beschreibung
P551-1052	PE Unispachtel beige
P551-1057	PE Faserspachtel grün
P551-1058	PE Aluspachtel
P551-1071	PE Supersoftspachtel grau
P551-1085	Kunststoffspachtel
SHA306 / P275-300	PE Härter rot
P275-320	PE Härter blau Sommerhärter
SHA305	PE Härter für Kunststoffspachtel P551-1085

Produktbeschreibung:

Dieses Polyester-Spachtelsortiment ist der beste Untergrund für alle Nexa Autocolor Lacksysteme. Moderne Rohstoffe und Rezepturen gewährleisten eine sehr gute Ziehbarkeit, ausgezeichnete Haftung zum Untergrund, sehr gute Fülle und leichte Schleifbarkeit. Die nachfolgenden Kurzbeschreibungen der einzelnen Spachteltypen erleichtern die Entscheidung, welcher Spachtel für die jeweilige Arbeit einzusetzen ist.

VERFAHREN

	Untergrund gründlich anschleifen und ggf. entrosten. Eventuelle Rostnester punktstrahlen
	Gründlich reinigen und entfetten mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz
	Blanke Metallstellen ggf. vorgrundieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen EP-Primer (Mindestschichtdicke 20 µm) EP-Primer vor Spachtelauftrag IR- oder Ofentrocknen!
	Spachtelmasse gewichtsmäßig mit 2 % Härter sorgfältig vermischen
	Verarbeitungszeit bei 20°C: 4–6 Minuten Nur so viel Spachtel ausmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann
	Spachteln
	Lufttrocknung bei 20°C ca. 30 Minuten
 	1.) Vorschleif trocken von Hand oder mit Excenter Körnung P80-P120 2.) Nachschleif trocken von Hand oder mit Excenter Körnung P180 3.) Endsleif vor Füllerauftrag mit P320 von Hand oder P240 Excenter Abschließend Schleifstaub gründlich ausblasen und mit Silikonentferner reinigen
	Faserspachtel P551-1057 nachflecken mit Uni-, Alu- oder Supersoft-Spachtel Danach schleifen und reinigen wie oben angegeben
	Bei galvanisch verzinktem Stahlblech und bei Aluminium empfehlen wir, den Spachtelfleck und die Randzone mit 1–2 dünnen Spritzgängen EP-Primer oder mit 2K Haftgrund P565-9868 nach zu grundieren. Mindestschichtdicke 20 µm. Anschließend kann mit 2K Acrylfüller weiter beschichtet werden. Bei GfK nachgrundieren mit EP-Primer oder mit 2K Acryl Füller. P551-1085 PE Spachtel für Kunststoff muss mit dem Nexa Autocolor Primer für Kunststoff beschichtet werden.

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe: Gründlich geschliffenes Stahlblech und Aluminium sowie GfK. P551-1052 kann auch auf galvanisch verzinktes Stahlblech aufgetragen werden.
2. Altlackierungen müssen bis zum blanken Blech heruntergeschliffen werden. Spachtelauftrag darf nur auf blankem Blech erfolgen.
3. Nicht auf phenolharzhaltige Säureprimer (z.B. P565-9868 oder P565-909) auftragen.
4. Genaue Härterdosierung von 2 % einhalten. Härterüberschuss kann zur Markierung des Spachtelflecks in der Decklackierung führen. Unterdosierung führt zu erheblichen Problemen bei der Durchtrocknung und zur Markierung des Spachtelflecks.
5. Trocknungszeit von 30 Minuten bei 20°C einhalten. Nicht ausgehärteter Spachtel kann zur Markierung des Spachtelflecks in der Decklackierung führen.
6. Behebung der Spachtelfleckmarkierung: Decklack matt schleifen, isolieren mit EP Primer oder PE Spritzfüller + 2K Acryl Füller. Nach Trocknung und Zwischenschliff Decklack auftragen.
7. Nur so viel Spachtel ausmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
8. Spachteldosen und Härtertuben sofort nach Gebrauch gut verschließen.
9. Bei kälteren Werkstatttemperaturen kann die Durchtrocknung des Spachtels dadurch unterstützt werden, dass man nach dem Spachtelauftrag mit Infrarot oder im Ofen trocknet.
10. Arbeitsgeräte sofort nach Benutzung gründlich reinigen mit Reiniger P851-61.
11. PE-Spachtel dürfen nur trocken geschliffen werden.
12. Kühl und trocken lagern.
13. Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes bei Spachtelarbeiten auf blankem Metall (Stahl, Aluminium und galvanisch verzinkter Stahl) empfehlen wir, den blank geschliffenen Untergrund vorzugrundieren mit EP-Primer (1–2 dünne Spritzgänge, Mindestschichtdicke 20 µm). Nach Lufttrocknung bei 20°C über Nacht oder nach 30 Minuten bei 60°C Objekttemperatur kann der EP-Primer überspachtelt werden.

Produktbeschreibung

1. Unispachtel P551-1052

Universell einsetzbarer Polyesterspachtel. Unispachtel besitzt eine hervorragende Haftung auf Stahl, galvanisch verzinktem Stahl, Aluminium sowie auf GfK. Aufgrund seiner speziellen Zusammensetzung ist er besonders geeignet für die Beschichtung von galvanisch verzinktem Stahl.

2. Faserspachtel P551-1057

P551-1057 ist ein mit Glasfasern verstärkter Polyesterspachtel. Er besitzt eine ausgezeichnete Haftung auf Stahl, Aluminium und GfK. Wegen seiner hervorragenden Füllkraft und Standfestigkeit wird Faserspachtel zum Ausfüllen besonders tiefer Dellen oder zum Überbrücken durchgeschliffener Löcher in Metall- oder GfK-Bauteilen eingesetzt. Zur Erzielung einer glatten Oberfläche für den nachfolgenden Lackieraufbau muss mit Uni-, Supersoft- oder Alu-Spachtel nachbeschichtet werden.

3. Aluspachtel P551-1058

Standardspachtel für Stahl, Aluminium und GfK. Die Aluminiumpigmentierung verleiht Aluspachtel eine besonders geschlossene, feine Oberfläche. Er ist deshalb nicht nur als Füllspachtel für grobe Dellen, sondern auch als Fein- bzw. Fleckspachtel für feine Spachtelarbeiten geeignet.

4. Supersoftspachtel P551-1071

Standardspachtel für Stahl, Aluminium und GfK.

5. Kunststoffspachtel P551-1085

P551-1085 ist ein feiner und flexibler Spachtel mit hervorragender Haftung auf harten und weichen Kunststoffarten. Er ist leicht zu applizieren und zu schleifen. Er muss mit Nexa Autocolor Primer für Kunststoff überarbeitet werden.



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 EU-Direktive 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