

# Produktdatenblatt

R0100V | Januar 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

## Multi-Spachtel P551-1701

Produkte	Beschreibung
P551-1701	Multi-Spachtel
SHA 306 / P275-252	Härterpaste rot
P275-320	Härterpaste blau (Sommerhärter)

### Produktbeschreibung:

P551-1701 ist ein universell einsetzbarer Polyester Spachtel. Er besitzt eine gute Haftung auf vielen metallischen Untergründen. Aufgrund seiner feinen Oberfläche kann er sowohl zum Ausfüllen grober Dellen als auch zum Nachflecken feinerer Beschädigungen.

### Produkttyp:

ungesättigtes Polyesterharz

## VERFAHREN

	
	P551-1701 plus 2–3% Härterpaste Verarbeitungszeit: 3–4 Minuten
	pastös
	
	ca. 20 Minuten bei 20°C
	Trockenschliff P120 vor, P180 nach
	Überarbeitbar mit allen Nexa Autocolor 2K-Grundierungen / -Füllern

## ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

### 1. Untergründe

- a) 2K-EP-Grundierungen, Stahl, verzinkter Stahl, Aluminiumlegierungen, GfK, Coil Coatings, Pulverbeschichtung

### 2. Vorbehandlung der Untergründe

- a) Blanke Metallflächen (Stahl, verzinkter Stahl, Alu) sowie GfK reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang, P850-1834 kurz oder Reiniger P851-61, dann schleifen mit Rutscher bzw. Excenter, Körnung P180-220, abschließend nochmals reinigen.
- b) Wir empfehlen bei Spachtelarbeiten auf blankem Metall den vorbehandelten Untergrund mit einer dünnen Schicht (mindestens 25 µm) 2K-EP-Grundierung vorzugrundieren. Die EP-Grundierung muß vor dem Spachtelauftrag entsprechend getrocknet werden.
- c) Beschichtete Flächen (2K-Grundierung, Coil Coatings, Pulverbeschichtung) reinigen mit Silikonentferner, dann matt schleifen mit P280 oder mit grauem Schleifpad, abschließend nochmals reinigen.

### 3. Besondere Hinweise

- a) Anlösbare Atlackierungen (z. B. TPA oder KH) müssen bis zum blanken Metall heruntergeschliffen werden. Spachtelauftrag darf nur auf blankem Metall erfolgen.
- b) Nicht auf phenolharzhaltigen Säureprimern auftragen
- c) Genaue Härterdosierung von 2–3% einhalten. Über- oder Unterdosierung kann zur Markierung des Spachtelflecks in der Decklackierung führen.
- d) Bei sehr tiefen Dellen kann P551-1701 in mehreren Schichten aufgetragen werden. Dabei muss jede Schicht getrocknet sein. Spachtel vor dem Auftragen weiterer Schichten schleifen mit P80-120. Die maximal zu erreichende Trockenschichtdicke beträgt 2 mm.
- e) Bei durchgebluteten Stellen empfehlen wir bis zur Spachtelstelle durchzuschleifen und mit 2K-EP-Grundfüller zu isolieren.



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](http://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](mailto:autocolorgermany@ppg.com)