

Produktdatenblatt

F0400V | Mai 2013

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

One Touch Spachtelsystem

Produkte	Beschreibung
P551-1091	One Touch Universalspachtel
P551-1092	One Touch Feinspachtel
SHA 308	One Touch Härter (in Kartusche enthalten)
DEA 1006-4657	2K Dosier-Pistole
DEA 1006-4658	SPP Mischdüsen

Produktbeschreibung:

Das One Touch Spachtelsystem basiert auf speziell entwickelten Polyester-Spachtelmassen, die zusammen mit dem dazugehörigem Härter, in einem neuartigen 2K Kartuschen-Konzept integriert sind.

Die One Touch Spachtelprodukte bieten somit ist ein 100 % gebrauchsfertiges Produkt, das eine kontinuierliche Verarbeitung direkt auf dem Fahrzeugteil ermöglicht.

Durch die Zwangsvermischung mittels einer 2K Dosierpistole und Mischdüse der beiden Komponenten, entfallen Risiken, Mischzeiten und Restmengen des manuellen Mischens. Das spart Zeit, Material und Geld!

VERFAHREN

	Untergrund gründlich anschleifen und ggf. entrosten. Eventuelle Rostnester punktstrahlen.
	Gründlich reinigen und entfetten mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz
	<p>Blanke Metallstellen ggf. vorgrundieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen Verzinkter Stahl muss vorgrundiert werden EP-Primer (Mindestschichtdicke 20 µm) EP-Primer vor Spachtelauftrag IR- oder Ofentrocknen!</p>
	<p>Die One Touch Kartuschen dosieren Spachtel und Härter automatisch in einem Verhältnis von 10 : 1 Vol.-Teilen. Vor der Verarbeitung muss zunächst die Verschluss-Kappe von der Kartusche entfernt werden. Im Anschluss wird eine SPP Mischdüse auf die Kartusche aufgeschraubt. Danach setzen Sie die Kartusche in die 2K Dosier-Pistole. Bevor Sie eine neu geöffnete One Touch Kartusche verwenden können, muss zunächst eine Menge von ca. 5 Gramm bzw. ein Strang von ca. 2-3 cm des Materials auf einem separatem Untergrund dosiert und anschliessend entsorgt werden. Damit wird sichergestellt, dass eventuelle, produktionstechnische Füllunterschiede der beiden Komponenten ausgeglichen werden und das Material im richtigen Verhältnis vernetzt wird. Im Anschluss kann die erforderliche Menge für die Reparatur, direkt auf der Reparaturstelle aufgetragen werden.</p>
	Verarbeitungszeit bei 20°C: 4-5 Minuten
	<p>Nach dem Auftrag der gewünschten Menge verarbeiten Sie diese mit der Spachtelklinge. Achten Sie beim Auftrag darauf, dass keine Luft zwischen Untergrund und Spachtelmasse eingearbeitet wird. Setzen Sie erst eine neue Mischdüse auf, sofern ein neuer Arbeitsgang durchgeführt wird.</p>
	Lufttrocknung bei 20°C ca. 40 Minuten
	<ol style="list-style-type: none"> 1.) Vorschleiff trocken von Hand oder mit Excenter Körnung P80-P120 2.) Nachschleiff trocken von Hand oder mit Excenter Körnung P180 3.) Endsleiff vor Füllerauftrag mit P320 von Hand oder P240 Excenter
	Abschließend Schleifstaub gründlich ausblasen und mit Silikonentferner reinigen
	<p>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.</p>

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe: Gründlich geschliffenes Stahlblech und Aluminium sowie GfK.
Für den Auftrag von One Touch Spachtel auf galvanisch verzinktem Stahlblech, muss der Untergrund zunächst mit EP-Primer beschichtet, getrocknet und anschliessend angeschliffen werden.
2. Altlackierungen müssen bis zum blanken Blech heruntergeschliffen werden.
Spachtelauftrag darf nur auf blankem Blech bzw. getrocknetem und angeschliffenem EP-Primer erfolgen.
3. Nicht auf phenolharzhaltige Säureprimer (z.B. P565-9868 oder P565-909) auftragen.
4. Trocknungszeit von ca. 40 Minuten bei 20°C einhalten. Nicht ausgehärteter Spachtel kann zur Markierung des Spachtelflecks in der Decklackierung führen.
5. Bei kälteren Werkstatttemperaturen kann die Durchtrocknung des Spachtels dadurch unterstützt werden, dass man nach dem Spachtelauftrag mit Infrarot oder im Ofen trocknet.
6. Arbeitsgeräte sofort nach Benutzung gründlich reinigen mit Reiniger P851-61.
7. PE-Spachtel dürfen nur trocken geschliffen werden.
8. Kühl und trocken lagern.
9. Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes bei allen Spachtelarbeiten auf blankem Metall (Stahl, Aluminium und galvanisch verzinkter Stahl) empfehlen wir, den blank geschliffenen Untergrund mit EP-Primer (1–2 dünne Spritzgänge, Mindestschichtdicke 20 µm) vorzugrundieren. Nach Lufttrocknung bei 20°C über Nacht oder nach 30 Minuten bei 60°C Objekttemperatur kann der EP-Primer überspachtelt werden.



2004/42/IIIB
(d)420420

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