

# GRS Deltron Polyester Spritzspachtel A712

Produktdatenblatt **RLD179V**

## Produkte

GRS Deltron Polyester Spritzspachtel	A712
Härter	SHA307
Verdünner	A714

Diese Produkte sind nur  
für den fachmännischen  
Gebrauch bestimmt







VOC-konform

## Produktbeschreibung






P.E. Spritzpolyester A712 ist ein hellgrauer 2K-Polyester Spritzspachtel. Er ist geeignet für Spritzspachtelarbeiten auf mittleren und kleinen Flächen im Spritzverfahren. A712 kann nach Flächenaufbereitung mittels Spachteln bei größeren Defekten und Unebenheiten in hohen Schichten aufgetragen werden. Der schnelltrocknende Polyester Spritzspachtel ist leicht zu verarbeiten und zu schleifen. Vor dem Auftragen des Decklackes muss eine Grundierung oder ein Füller aufgetragen werden.

## Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung /KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P320.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P 320, Handschliff nass P400–P600.
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P150–P240. <b>Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden. Hierfür empfiehlt sich D8012.</b>
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner. <b>Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden. Hierfür empfiehlt sich D8012.</b> Anschließend anschleifen und A712 auftragen.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten. Anschließend anschleifen und A712 auftragen.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	




VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	A712: 100 g Härter: 2 g Verdünner 2 g
	max. 20 Min. bei 20 °C
	Spritzviskosität kann ggf. durch weitere Zugabe von D714 verändert werden.
	Polyesterspritzspachtel A712 darf nicht auf phenolharzbasierende Grundierungen (z.B. D831/D8092) aufgetragen werden.

### APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 2,0–2,5 mm
	<b>HVLP empfohlen</b> Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 2,0–2,5 mm
	max. 4
	Ablüftzeiten: 5–10 Min. zwischen den Spritzgängen, 10 Min. vor Ofentrocknung bei 20 °C Lufttrocknung: 2–3 Std. bei 20 °C (schleifbar) Ofentrocknung: 30 Min. bei 60 °C
	15–20 min. Ablüftzeit vor IR Einsatz! Anschließend 15–20 min. IR Trocknung
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 150–600 µm.	

### REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT NACH ANWENDUNG MIT GEEIGNETEN LÖSUNGSMITTELN!

### SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Excenterschliff trocken, max. 3 mm Hub, P150 o. P180 auf P240 auf P320.
	Die vorbereitete Oberfläche muss mit einem gängigen PPG 2K Füller überarbeitet werden (Epoxy-Grundierfüller wird empfohlen). A712 darf nicht direkt mit Decklack überarbeitet werden.
	<b>Polyesterspritzspachtel A712 darf nicht nass geschliffen werden!</b>



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: [http://www.ppg.com/ppg\\_msds](http://www.ppg.com/ppg_msds)



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

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) 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 Produktdatenblatt 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.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.