

GRS Spachtelmassen A73X

Produktdatenblatt **RLD185dV**

Produkte

Universal Spachtel	A730
Soft Spachtel	A731
Faser Spachtel	A732
Alu-Spachtel	A733
Härter	SHA 306 (Tube)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

GRS Spachtel sind Spachtelmassen auf Polyesterbasis. Diese Spachtelmassen sind in den Eigenschaften teilweise sehr speziell und bieten somit dem Anwender den richtigen Spachtel zum jeweiligen Objekt und zur jeweiligen Anforderung. Die Härter sind in Tuben erhältlich. Die Eigenschaften der jeweiligen Spachtelmassen können der nächsten Seite in diesem Merkblatt entnommen werden.

Prozessbeschreibung

KURZBESCHREIBUNG DER EINSATZGEBIETE	
Universal Spachtel A730	Universell einsetzbarer Polyesterspachtel. Universal Spachtel hat eine hervorragende Haftung auf Stahl, galvanisch verzinktem Stahl, Aluminium sowie auf GfK.
Soft Spachtel A731	Soft Spachtel ist feiner Standard Polyester Spachtel, speziell für kleinere bzw. Nachzieh-Arbeiten. A731 ist für die Untergründe Stahl, Aluminium und GfK geeignet
Faser Spachtel A732	A732 ist ein mit Glasfasern verstärkter Polyesterspachtel und verfügt über eine ausgezeichnete Haftung auf Stahl, Aluminium und GfK. Aufgrund seiner hervorragenden Füllkraft und Standfestigkeit wird Faser Spachtel zum Ausfüllen besonders tiefer Unebenheiten oder zum Überbrücken durchgeschliffener Löcher in Metall- oder GfK-Bauteilen eingesetzt. Um nachträglich eine glatte Oberfläche für den nachfolgenden Lackieraufbau zu erhalten, muss mit Universal, Soft oder Alu-Spachtel nachgearbeitet werden.
Alu Spachtel A733	Standardspachtel für Stahl, Aluminium und GfK. Die Aluminiumpigmentierung verleiht Alu Spachtel 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.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	Untergrund muss gründlich angeschliffen werden bzw. entrostet. Ggfs. sandstrahlen.
	Untergrund vor und nach dem Schleifen gründlich reinigen. Verwenden Sie Reiniger D837 oder für starke Verschmutzungen D845 Reiniger scharf.
	Blanke Untergründe ggfs. mit Epoxy-Grundierung vorgrundieren, 1–2 dünne Spritzgänge um eine Trockenschichtdicke von mindestens 20 µm zu erhalten. Epoxy-Grundierung vor Spachtelauftrag trocknen lassen via IRT oder Ofen!
	Spachtelmasse gewichtsmäßig mit 2 % Härter sorgfältig vermischen
	Verarbeitungszeit bei 20 °C: 4–6 Minuten Spachtelmenge der Topfzeit anpassen.
	Sofort nach dem Mischen mit dem Spachtelauftrag mittels Spachtelmesser / Klinge beginnen.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	<p>Lufttrocknung bei 20°C ca. 20–30 Minuten</p>
	<p>Vorschliff trocken von Hand P120 Trocken nachschleifen von Hand P180 Endschliff vor Füllerauftrag mit P320 von Hand Sorgfältig Schleifstaub ausblasen und mit D837 Reiniger nachreinigen</p>
	<p>Vorschliff trocken mit Excenter Körnung P120 Trocken nachschleifen mit Excenter Körnung P180 Endschliff vor Füllerauftrag P240 Excenter Sorgfältig Schleifstaub ausblasen und mit D837 Reiniger nachreinigen</p>
	<p>Es empfiehlt sich, das galvanisch verzinkte Stahlblech sowie Aluminium, den Spachtelfleck und die entstandene Randzone mit 1–2 dünnen Spritzgängen Epoxy-Grundierung oder Säureprimer zu grundieren, (Mindestschichtdicke 20 µm). Nachträglich kann mit PPG 2K Füller beschichtet werden.</p>



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



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 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.