

GRS Spachtel-Kit **A75X**

Produktdatenblatt **RLD267V**

Produkte

Universal Spachtel-Kit	A750
Soft Spachtel-Kit	A751
Härter	SHA 308 (im Spachtel-Kit enthalten)

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 im Spachtel-Kit integriert. D.h. diese Kartuschen bieten unter der Verwendung der Mischdüse/ Applikator direkt einsatzfähiges vernetztes Material. Ein zusätzliches Anmischen ist nicht mehr notwendig.

Prozessbeschreibung






KURZBESCHREIBUNG DER EINSATZGEBIETE

<p>Universal Spachtel A750</p>	<p>Universell einsetzbarer Polyester-spachtel. Universal Spachtel hat eine hervorragende Haftung auf Stahl, Aluminium sowie auf GfK.</p>
<p>Soft Spachtel A751</p>	<p>Soft Spachtel ist feiner Standard Polyester Spachtel, speziell für kleinere bzw. Nachzieh-Arbeiten. A731 ist für die Untergründe Stahl, Aluminium und GfK geeignet.</p>

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	<p>Untergrund muss gründlich angeschliffen werden bzw. entrostet. Ggfs. sandstrahlen.</p>
	<p>Untergrund vor und nach dem Schleifen gründlich reinigen. Verwenden Sie Reiniger D837 oder für starke Verschmutzungen D845 Reiniger scharf.</p>
	<p>Blanke Untergründe ggfs. bei größeren blanken Stellen (>DIN A5) mit Epoxy-Grundierung vorgrundieren, 1–2 dünne Spritzgänge um eine Trockenschichtdicke von mindestens 20 µm zu erhalten. Bei größeren Schäden bzw. einer Vielzahl kleinerer Schäden (Hagel-schaden) sollte die gesamte Fläche vor Spachtelauftrag mit Epoxy-Grundierung vor und nach dem Spachtelauftrag isoliert werden. Epoxy-Grundierung vor Spachtelauftrag trocknen lassen via IRT oder Ofen!</p>
	<p>Die Kartusche mischt automatisch bei einem Verhältnis von 10 Teilen Spachtel zu 1 Teil Härter. Entfernen Sie die Kappe von der Kartusche und fügen Sie die Mischdüse/Applikator auf. Setzen Sie die Kartusche in das Dosiergerät. Lassen Sie die ersten ca. 2–3 Gramm des Materials beiseite, bevor die erforderliche Menge für die Reparatur aufgetragen wird. Diese 2–3 Gramm könnten nicht 100 %ig vernetzt sein. Nach dem Auftragen der gewünschten Menge verarbeiten Sie diese mit dem Spachtelmesser. Achten Sie beim Auftragen darauf, keine Luft unter dem Spachtelauftrag einzuarbeiten. Fügen Sie erst eine neue Mischdüse/Applikator auf, sofern ein neuer Arbeitsgang durchgeführt wird.</p>

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	<p>Sofort nach dem Spachtelauftrag mittels Spachtelmesser/Klinge beginnen.</p>
	<p>Lufttrocknung bei 20 °C ca. 25–30 Minuten IR-Trocknung ca. 5 Minuten bei 80 °C und 80 cm Abstand</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). Hinweis: Säureprimer nur verwenden, wenn im Vorfeld kein Epoxy-Grund eingesetzt wurde! 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.