



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Maj 2011

Produktdatablad



Produktdatablad

GRS Sparkel A730

PRODUKTER

Universalspackel

A730

Härdare:

SHA306 (tube)

PRODUKTBESKRIVNING

GRS-spackel baseras på polyesterplast. Det här spacklet ger den bästa grunden för alla PPG-lacksystem, och kombinerar snabb och enkel applicering med enkel slipning och en porfri yta.

Moderna sammansättningar minimerar risken för de vidhäftningsfel, krympning eller genomträngningar i topplacken som förekommer med andra märken.

Välj rätt produkt för uppgiften för att säkerställa att du får så effektiv applicering och långsiktigt goda egenskaper som möjligt.











KORT BESKRIVNING AV SPACKLETS ANVÄNDNING

Universalspackel
A730

Universalspackel A730 är ett universalspackel för allmän användning. Det har god fästförmåga på stål, galvaniserat stål, zink, aluminium och glasfiber plast



PROCESS

	Välslipad rostfri och avfettad yta. Sandblästra om så behövs.
	Rengör ytan före och efter slipning. Rengör med avfettningsmedel D837 eller använd ett kraftigt rengöringsmedel D845 för kraftigt nedsmutsade ytor.
	Lägg på primer 2K EP på ren metall, 1–2 tunna sprutvarv, filmtjocklek cirka 20 µm. EP-primer måste torka innan spackel appliceras. Torka genom IR eller ugnstorkning.
	Blanda spacklet noggrant med 2-3 % viktprocent härdare SHA306.
	Appliceringstid: 4–6 minuter (20 °C) beroende på spackeltyp och temperatur förhållanden.
	Starta appliceringen omedelbart efter att ha blandat spacklet med härdaren.
	Lufttorka cirka 20–30 minuter vid 20 °C.
	Grovslipa (torrt) manuellt med korn P120. Slipa torrt manuellt med korn P180. Finslipa till slut (torrt) manuellt med korn P320 innan primern appliceras. Ta bort slipdammet försiktigt genom att blåsa rent med tryckluft och rengör med avfettningsmedel D837.
	Grovslipa (torrt) med maskin, korn P120. Slipa torrt med maskin, korn P180. Finslipa till slut (torrt) med maskin, korn P240, innan primern appliceras. Ta bort slipdammet försiktigt genom att blåsa rent med tryckluft och rengör med avfettningsmedel D837.
	Vi rekommenderar applicering av en eller två lätta varv EP-primer eller D831 universal washprimer över rent galvaniserat stål/aluminium, spackelområdet och den omgivande zonen (minsta filmtjocklek 20 µm). Därefter kan det reparerade området appliceras med valfri PPG 2K-primer.



HÄLSA OCH SÄKERHET



För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på:
www.ppgrefinish.com

VOC-INFORMATION



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

EU-gränsvärden för dessa produkter (produktkategori: IIB.b) i färdigblandad form är maximalt 250 g/liter VOC (Volatile Organic Compounds – flyktiga organiska ämnen). VOC-innehållet i dessa produkter i färdigblandad form är maximalt 250 g/liter. Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras enligt EU-direktivet.

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR YRKESBRUK

Dessa produkter är endast avsedda för yrkesbruk och får inte användas i något annat syfte än det angivna. Informationen på det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften.

**PPG Industries Sweden AB**

Vävlagargatan 7
507 30 Brämhult
Tfn: 033 16 96 30
Fax: 033 16 96 39

