

TECHNISCHES DATENBLATT: 1401

METAL PUTTY

Metallspachtelmasse


PRODUKTBESCHREIBUNG UND EINSATZBEREICH

Zwei-komponenten Spachtelmasse mit hohem Anteil von Aluminiumteilchen unterschiedlicher Korngröße. Verleiht dem Produkt Haftvermögen, Härte und Hitze- sowie Wasserbeständigkeit. Sehr gute Korrosionsschutz-Eigenschaften.
 Es ist geeignet als gewindschneidbar Ersatzmaterial auf Gußen, für Sanierung und Schutz von Blechen , und verzinkte Teilen und sichtbaren Kittungen zum Spachteln.
 Nach dem Schleifen es ist gleich dem Metal.
 VOC 25 g/l - 2004/42/EC IIB (b) (250)

TECHNISCHE DATEN

| | |
|-----------------------|---|
| Zusammensetzung: | Ungesättigte Polyesterharze und Aluminiumschuppe in verschiedene Körnigkeit |
| Spezifisches Gewicht: | 1.5 ± 0,1 kg/l |
| Erhältliche Farben: | Metallisch |
| Sicherheitsdaten: | Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt |
| Haltbarkeit: | 12 Monate unter angemessenen Lagerbedingungen |

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

| | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> • Verzinktes Blech, Aluminium und Alu-Legierungen, Eisen, Stahlblech, Kunststoffe • Originallacke oder gut konsolidierte Altlacke. • Die zu behandelnde Oberfläche gründlich reinigen und sicherstellen, dass sie trocken ist und kein Silikon, Wachs, Fette und Fremdstoffe im allgemeinen enthält. • Vor dem Auftragen der Füllung auf Grundierungen oder Lacke muss die Fläche geschmirgelt werden. |
|---|---|

HINWEISE






| |
|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Mit 2-3 % Pastenhärter sorgfältig vermischen. Vermeiden, eine zu große Härtermenge zu benutzen, weil sonst beim Lackieren Peroxydflecken entstehen könnten. • Das Produkt nicht bei Temperaturen unter 5°C verwenden. • Frisch und trocken lagern, zwischen +5°C und +30°C. |
|---|

TECHNISCHES DATENBLATT: 1401

METAL PUTTY

Metallspachtelmasse

VERARBEITUNG

| | |
|---|---|
|  | 2-3% Härter in Pastenform Pot-life = 5' bei 20°C |
|  | Spachtelauftragung |
|  | 10' bei 20°C |
|  | 3' Abstand 80 cm. MAX. T 80°C |
|  | P80-150 |

REINIGUNG DER WERKZEUGS

Das Werkzeug vor der Härtung des Produktes mit Lösungsmittel reinigen.

VORSETZUNG DER FERTIGUNG

Polyesterspachtelmasse
 12750 - 1001 - 1101

Die technischen Informationen und Tipps entsprechen unseren bisherigen Erfahrungen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität des Produkts. Da sich die Anwendungsbedingungen jedoch unserer Kontrolle entziehen, übernehmen wir keine Haftung für die erzielten Resultate.