

Spritzspachtel SPRAY

Beschreibung:

Spritzspachtel **SPRAY** – Feinspachtel zum Auftragen mit Spritz-Druckluft. Selbst bei sehr großen Flächen wird eine ausgezeichnete, glatte Oberfläche erzielt. Die Aushärtezeit beträgt ca. 2 Stunden und lässt sich verkürzen, indem die zu spachtelnde Fläche einer Temperatur von maximal 60 °C ausgesetzt wird. Der Spachtel kann sowohl mechanisch als auch manuell mit feinkörnigem Schleifpapier verarbeitet werden.

Geeignet für die folgenden Untergründe:

- Kunststoffe außer PE, PP und PTFE,
- Polyesterspachteln,
- Stahl,
- Aluminium,
- 2K-Acrylfüller,
- alte Lackschichten.
- Epoxidfüller der Firma NOVOL (kann nach min. 4 Stunden aufgetragen werden)

Merke: Den Spritzspachtel nicht unmittelbar auf Reaktiv-Haftprimer (Washprimer), 1K-Acrylserzeugnisse und 1K-Cellulosenitraterzeugnisse auftragen.

Vorbereitung des Untergrundes:

- Kunststoffe entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals mit dem Silikon-Entferner PLUS 780 entfetten;
- Polyesterspachtel mit Schleifpapier P240 trocken schleifen und entfetten;
- Stahlflächen entfetten, mit Schleifpapier P80-P120 trocken schleifen und nochmals entfetten;
- Aluminiumflächen entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals entfetten;
- mit Füller behandelte Flächen entfetten, mit Schleifpapier P220-P280 trocken schleifen und entfetten;
- alte Lackflächen entfetten, mit Schleifpapier P220-P280 trocken schleifen und entfetten.
- Epoxidfüller mattieren (durchschleifen)

Mischungsverhältnis:

Volumenverhältnis:
Spritzspachtel – 100,
Härter – 6 bis 7,
Verdünnung für Spritzspachtel THIN880 – max. 10%.

Verarbeitungszeit nach Vermischen mit Härter:

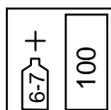
20-30 Minuten bei 20°C.

Vorgehensweise:

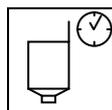
Mit dem Härter gründlich mischen und bis zur Erreichung der entsprechenden Spritzviskosität verdünnen. Anschließend mit Lackierpistole ein- bis dreischichtig mit einer maximalen Gesamtdicke von 0,5 mm auftragen. Zwischen den einzelnen Schichten einige Minuten abwarten, damit der Verdünnungsmittel abfließen kann. Die Abluftzeit ist von der Umgebungstemperatur und der jeweiligen Schichtdicke abhängig. Minimale Arbeitstemperatur beträgt +10°C.



Reinigen, schleifen,
entfetten



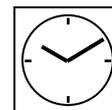
Volumenverhältnis:
100+6-7
Potlife
20-30 Min./20°C



Mit
THIN880
bis zu 10 Vol.%
verdünnen



1-3x, 3-4 bar,
Ø 2.2-3.0 mm



1.5-2.0 h/20°C
30 Min/60°C



1.P180-P240
und
2.P240-P320

Aushärtezeit:

Ca. 2 Stunden bei 20°C; 30 Minuten bei 60°C.

Theoretischer Verbrauch:

Mit 1 Liter Spritzspachtel können ca. 6 m² Trockenschicht mit einer Dicke von 100 µm erzielt werden.

Trockenschleifen:

- Grobschliff P180-P240,
- Endschliff P240-P320.

Pistolendüse, Arbeitsdruck:

Ø 2.2÷3.0 mm, 3÷4 bar

Beschichtbar mit:

den meisten auf dem Markt erhältlichen Acrylfüllern, Farben und Lacken.

Dicke einer Nass-Schicht:

ca. 100µm

Farbe:

grau

Spezifisches Gewicht:

1.50 – 1.60 g/cm³

Anteil flüchtiger organischer Verbindungen:

VOC II/B/c zugelassen* = 540g/l

VOC = 150g/l

*für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß der EU-Richtlinie 2004/42/CE

Reinigen der Werkzeuge:

Nitroverdünner.

Haltbarkeit und Lagerbedingungen:

In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.

Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.

Spachtel: 12 Monate bei 20°C

Härter: 18 Monate bei 20°C

Arbeitsschutzbestimmungen:

Siehe Sicherheitsdatenblatt für das jeweilige Erzeugnis.

Sonstige Angaben

Die hohe Qualität unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem allgemeinen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.