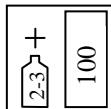




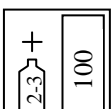





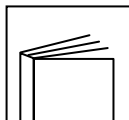
Technisches Merkblatt

BUMPER FIX

Spachtel für Kunststoffe

EIGENSCHAFTEN		
Der Spachtel BUMPER FIX ist ein Spachtel zum Ausgleichen der Oberflächen von Kunststoff-Elementen wie etwa: Stoßstangen, Spiegelgehäuse, Leisten und Kotflügel. Er zeichnet sich durch eine sehr hohe Elastizität aus und haftet ausgezeichnet auf den meisten Kunststoffen (ausgenommen Polyethylen PE und Teflon PTFE). Durch seine gute Haftung auf Polypropylen (PP) ist ein Spachteln von nicht grundierten Untergründen möglich.		
UNTERGRÜNDE		
Kunststoffe außer PE und PTFE	Entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals mit dem Silikon-Entferner PLUS 780 entfetten.	
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P80 - P120 trocken schleifen und mit dem Silikon-Entferner PLUS 780 nochmals entfetten.	
Stahl	Entfetten, mit Schleifpapier P80 - P120 trocken schleifen und nochmals entfetten.	
Verzinkter Stahl	Entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals entfetten.	
Aluminium	Entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals entfetten.	
2K-Acrylfüller	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P280 trocken schleifen und entfetten.	
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P280 trocken schleifen und entfetten.	
ACHTUNG		
Spachtelmasse nicht unmittelbar auf Haftvermittler (z. B. PLUS 700 der Firma NOVOL), Reaktiv-Haftprimer (Washprimer), 1K-Acryl-Erzeugnisse und 1K-Cellulosenitrat-Erzeugnisse auftragen. Der Spachtel haftet an den meisten marktüblichen verzinkten Stahlsorten.		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS		
	SPACHTEL HÄRTER	Gewichtsverhältnis
		100 g 2 – 3 g

VERARBEITUNGSZEIT NACH VERMISCHEN MIT HÄRTER	
5 - 8 Minuten bei 20°C.	
AUSHÄRTEZEIT	
30 bis 45 Minuten bei 20°C. Die Aushärtezeit lässt sich verkürzen, indem die zu spachtelnde Fläche für 10 Minuten einer Temperatur von maximal 60°C ausgesetzt wird.	
BESCHICHTBAR MIT	
Polyester-Spritzspachtel, Acrylfüller. Wenn BUMPER FIX auf Kunststoffen eingesetzt wird oder auf Elementen, die besonderen Stoßbelastungen ausgesetzt sind, müssen die anschließend aufzubringenden Schichten (Füller, Lack) mit dem Elastifizierer PLUS 770 behandelt werden.	
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN	
Die minimale Arbeitstemperatur liegt bei +10°C.	
ANWENDUNG	
	Oberfläche säubern und schleifen.
	Die Oberfläche mit PLUS 780 entfetten.
* 	Haftvermittler PLUS 700 auftragen.
* 	PROTECT 300 oder PROTECT 310 zusammen mit Elastifizierer PLUS 770 auftragen.
	Vorgeschriebene Härter-Mengen einhalten. Komponenten gut miteinander vermischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht wird. Gewichtsverhältnisse der Bestandteile: Zu 100 g BUMPER FIX ca. 2 – 3 g Härter zugeben. Abbindezeit 5 – 8 Minuten bei 20° C.
	Mit Spachtelklinge auftragen. Maximale Schichtdicke 3 mm.
	30 bis 45 Minuten (bei 20°C) abwarten.

	Grobschliff	Endschliff
	P120 - P180	P180 - P240
* Wenn die auf Polypropylen aufgetragenen Spachtelschichten dicker als 1 mm sind, müssen zwei zusätzliche Schichten aufgebracht werden.		
FARBE		
Dunkelgrau		
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN (VOC)		
VOC II/B/b Grenzwert* = 250 g/l		90 g/l
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung		
REINIGUNG DER WERKZEUGE		
Verdünner für Acrylzeugnisse THIN 850 oder Nitroverdünner.		
LAGERBEDINGUNGEN		
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.		
VERFALLSDATUM		
BUMPER FIX	24 Monate/20 °C	
Härter	18 Monate/20 °C	
SICHERHEIT		
Siehe Sicherheitsdatenblatt		
BEMERKUNGEN		
Das Produkt ist für den professionellen Gebrauch geeignet.		
	Technisches Merkblatt - Reparatursystem für Kunststoffe	
SONSTIGE ANGABEN		
Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. 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 außerhalb unseres Einflusses liegen.		