

TECHNISCHES DATENBLATT

SPACHTEL MIT GLASFASERN



EAN: 5907588410441 Art.-Nr.: 0020071 Inh. 200g (Spachtel 192g + Härter 8g)

EAN: 5907588410458 Art.-Nr.: 0020081 Inh. 600g (Spachtel 578g + Härter 22g)

EAN: 5907588410854 Art.-Nr.: 0020082 Inh. 1kg (Spachtel 970g + Härter 30g)

EAN: 5907588403801 Art.-Nr.: 002009 Inh. 1,8kg (Spachtel 1750g + Härter 50g)

+ EIGENSCHAFTEN

Polyesterspachtel mit Mikro-Glasfaserverstärkung dient zum Füllen größerer Fehlstellen sowie zur Verstärkung geschwächter Karosserieteile. Er besitzt eine hohe Elastizität bei gleichzeitig sehr hoher mechanischer Festigkeit. Kann auf verschiedenen grundierten sowie ungrundierten Oberflächen angewendet werden.

• FARBE



Grün

☰ HINWEISE

Der Spachtel darf nicht direkt auf Reaktionsgrundierungen (Wash-Primer), einkomponentige Acrylprodukte oder Nitrozelluloseprodukte aufgetragen werden.

= UNTERGRÜNDE

- Stahl**
 - grundieren, schleifen, abblasen und mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, anschließend die nächste Schicht auftragen.
- Aluminium**
 - grundieren, schleifen, abblasen und mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, anschließend die nächste Schicht auftragen.
- Alte Lackschichten**
 - mit P320–P400 schleifen, abblasen, mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, anschließend die nächste Schicht auftragen.
- Epoxy-Grundierung**
 - kann zur Isolierung von Materialien verwendet werden. Nach dem Schleifen mit P320 abblasen, mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, anschließend die nächste Schicht auftragen.

Zweikomponenten-Acrylgrundierung	– nach dem Schleifen mit P320–P400 abblasen, mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, anschließend die nächste Schicht auftragen.
Polyesterlamine	– mit P80–P120 schleifen, abblasen und mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, anschließend die nächste Schicht auftragen.



ANWENDUNG



Die Oberfläche gründlich reinigen und mattieren



Die Oberfläche gründlich reinigen und mit BOLL Silikonentferner entfetten



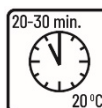
Mischungsverhältnis nach Gewicht
Spachtelmasse 100g
Härter 2-3g

Gründlich mischen, bis eine homogene Farbe erreicht ist. Die empfohlene Härtermenge nicht überschreiten.

Verarbeitungszeit der Mischung: 4–6 Minuten bei 20 °C



Mit einem Spachtel in mehreren dünnen Schichten auftragen, die Gesamtschichtstärke darf 3 mm nicht überschreiten



Trocknungszeit: 20–30 Minuten bei 20 °C



IR-Trocknung: 4 bis 6 Minuten aushärten, Temperatur von 60 °C nicht überschreiten



Schleifen: P80 – P120



Überlackierbarkeit:

- 2-Komponenten-Polyesterspachtel
- 2-Komponenten-Polyesterspritzspachtel
- 2-Komponenten-Acrylgrundierungen
- 2-Komponenten-Epoxygrundierungen

**PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN**

Dichte bei 20 °C:	1,70 – 1,90 g/cm ³
Wasserlöslichkeit:	sehr schwach
Viskosität:	150 000 – 300 000 mPa*s
VOC-Gehalt:	228 g/l (Grenzwert: 250 g/l)
Verarbeitungstemperatur	+10°C – +25°C

**REINIGUNG**

Direkt nach der Anwendung mit Nitroverdünner (für nitrozellulosehaltige Produkte) oder Acrylverdünner reinigen.

**LAGERUNG**

Das Produkt ist vor zu niedrigen und zu hohen Temperaturen zu schützen. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. An einem trockenen Ort lagern.

**HALTBARKEITSDATUM**

Zwei Jahre ab dem auf der Verpackung angegebenen Herstellungsdatum.

**SICHERHEIT**

Informationen sind im Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website enthalten.

**HINWEISE**

Alle technischen Angaben sind Richtwerte. Wir empfehlen, das Material zu testen, um die Eignung für den jeweiligen Anwendungszweck sicherzustellen. Der Hersteller behält sich das Recht vor, das Produkt zu verbessern und technische Bedingungen zu ändern, einschließlich möglicher Änderungen innerhalb der Spezifikation.