

TECHNISCHES DATENBLATT

SPACHTEL FÜR KUNSTSTOFF



EAN: 5907588404587 Art.-Nr.: 002019 Inh. 250g (Spachtel 242g + Härter 8g)

EAN: 5907588404600 Art.-Nr.: 002020 Inh. 500g (Spachtel 475g + Härter 15g)

EAN: 5907588410939 Art.-Nr.: 0020201 Inh. 1kg (Spachtel 970g + Härter 30g)

+ EIGENSCHAFTEN

Die Spachtelmasse dient zum Füllen von Fehlstellen in verschiedenen Kunststoffen (ausgenommen Polyethylen und Teflon). Sie ist ideal für die manuelle sowie maschinelle Schleifbearbeitung geeignet. Sie zeichnet sich durch eine besonders hohe Elastizität und ausgezeichnete Haftung auf Kunststoffteilen wie Stoßfängern, Spoilern, Spiegelgehäusen, Zierleisten und Kotflügeln aus.

• FARBE

 Dunkelgrau

☰ HINWEISE

Die Spachtelmasse darf nicht direkt auf Reaktionsgrundierungen (Wash-Primer), einkomponentige Acrylprodukte oder nitrozellulosehaltige Produkte aufgetragen werden. Die Spachtelmasse darf nicht auf Kunststoffe aus Polyethylen (PE) oder Polytetrafluorethylen (PTFE, Teflon) angewendet werden.

= UNTERGRÜNDE

- | | |
|--|--|
| • Stahl | – grundieren, anschleifen, abblasen und mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, anschließend die nächste Schicht auftragen. |
| • Aluminium | – grundieren, anschleifen, abblasen und mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, anschließend die nächste Schicht auftragen. |
| • Kunststoffe (ausgenommen PE und PTFE) | – mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten, mit Schleifvlies mattieren und erneut entfetten. |
| • Alte Lackschichten | – mit P320–P400 anschleifen, abblasen, mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten und anschließend die nächste Schicht auftragen. |

• Epoxidgrundierung	– kann zur Isolierung von Materialien verwendet werden. Nach dem Schleifen mit P320 abblasen, mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten und anschließend die nächste Schicht auftragen.
• 2K-Acrylgrundierung	– nach dem Schleifen mit P320–P400 abblasen, mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten und anschließend die nächste Schicht auftragen.
• Polyesterlamine	– mit P80–P120 schleifen, abblasen, mit „BOLL Silikonentferner“ entfetten und anschließend die nächste Schicht auftragen.

Zur Verbesserung der Haftung der Spachtelmasse auf Kunststoffen wird empfohlen, vor dem Spachteln auf Kunststoff an den durchgeschliffenen Stellen zum Kunststoff vorher eine Grundierung – „BOLL Kunststoffhaftgrund SPRAY“ – aufzutragen.



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 6 °C nicht überschreiten



Vorschleiff: P80 – P120
Feinsleiff: P120 – P240



Überlackierbarkeit:

- 2-Komponenten-Acrylgrundierungen
- 2-Komponenten-Epoxidgrundierungen

**PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN**

Dichte bei 20 °C:	1,75 – 1,90 g/cm ³
Wasserlöslichkeit:	sehr gering
Viskosität:	180 000 – 350 000 mPa*s
VOC-Gehalt:	< 250 g/l (zulässig 250g/l)
Verarbeitungstemperatur:	+10°C bis +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**

24 Monate 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.