

NOVOL
for Classic Cars

Technisches Datenblatt

BLUE LIGHT

Leichter Multifunktionsspachtel

EIGENSCHAFTEN

- Das Produkt ist speziell für die Renovierung der Oldtimer-Fahrzeuge geeignet.
- Mikrosphärenfüllstoffe
- Superleichter Spachtel
- Ausgezeichnetes Auftragen
- Sehr glatte Oberfläche
- Sehr einfache Verarbeitung
- Die Farbe ändert sich im Laufe der Polymerisation.



BESCHREIBUNG

Multifunktionaler Spachtel, der dank speziell ausgewählter leichter Füllstoffe und Harze einen hohen Arbeitskomfort beim Profilieren von Karosserieelementen bietet. Beim Spachtel Blue Light wurde die einzigartige Technologie „Mixing Indicator“ eingesetzt – ein Farbindikator für den Polymerisationsgrad. Mit dem "Mixing Indicator" können Sie die Genauigkeit der Mischung von Spachtelmasse und Härter visuell beurteilen und mögliche Fehler bei den Verhältnissen der gemischten Komponenten vermeiden. Nach Vermischen ist der Spachtel hellblau. Mit dem Härter verfärbt sich der Spachtel Grau und nach Abschluss des Polymerisationsprozesses Hellbeige.

UNTERGRÜNDE	
EPOXY PRIMER	24 h/20 °C nach dem Aushärten des Epoxidfüllers auftragen. Mit einem roten Schleifvlies oder mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION	Empfohlene Anwendung nach 24h/20 °C. Chemische Aktivität bis zu 7 Tage/20 °C ohne Notwendigkeit, die Oberfläche matt zu polieren. Bei Bedarf mit einem roten Schleifvlies oder Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	Anwendung frühestens nach 1h/20 °C nach dem Auftragen von HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR Bis zu 12h/20 °C ohne Notwendigkeit zu schleifen. Nach 12h/20 °C mit einem roten Schleifvlies schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
HYBRID EPOXY PRIMER - FILLER	Anwendungsmöglichkeit nach 24h/20 °C. Mit Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen.
Spachtel ELASTIC FIBER	Bis zu 24 Stunden/20 °C ab dem Auftragen der letzten Schicht von ELASTIC FIBER Vor dem Auftragen weiterer Schichten von BLUE LIGHT-Spachtel muss nicht geschliffen werden. Bei Bedarf mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80÷P120 trocken und grob schleifen, und dann, nach dem Ausblasen und Auftragen des Kontrollpulvers oder CONTROL SPRAY, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 nachschleifen. Anschließend gut ausblasen, mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.
ALUMINIUM-Spachtel	Grob und trocken mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80 ÷ P120 schleifen, dann nach dem Auftragen des Kontrollpulvers oder CONTYROLL SPRAY mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 nachschleifen. Anschließend gut ausblasen, mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.
BODYWORK PRIMER	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
Stahl	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.

Aluminium – neue Elemente und Verkleidungen	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.	
Aluminium – Karosserieteile, die zur Renovierung vorgesehen sind	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION beschichten.	
Vorhandene Farbbeschichtungen	Führen Sie einen Lösungsmitteltest durch. Ist die alte Beschichtung nicht lösungsmittelbeständig, sollte diese entfernt und ein Korrosionsschutz gemäß den Empfehlungen der NfCC-Technologie aufgetragen werden. Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen, durchblasen und erneut entfetten.	
Alte Polyesterlamine	Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P180 ÷ P240 trocken schleifen, durchblasen und erneut entfetten.	
2-Komponente-Acryl-Füller 2 - Komponente	Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen, durchblasen und erneut entfetten.	
Bei NfCC-Technologien ist es nicht erlaubt, Polyestermaterialien direkt auf Metalloberflächen aufzutragen. Der Korrosionsschutz mit EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION ist notwendig.		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS		
		Gewichtsverhältnis
	BLUE LIGHT HÄRTER	100 g 2÷3 g
<p>Bei Polyesterspachteln sind der Sedimentationsprozess und das Fließen eines Teils des Harzes mit dem Farbstoff auf die Oberfläche natürliche Phänomene. Dies sind normale und typische Phänomene bei dieser Art von Produkten.</p> <p>Die Konsistenz des Produkts muss immer einheitlich gemacht werden, indem es in der Verpackung verrührt wird, bevor es mit dem Härter vermischt wird.</p> <p>Halten Sie sich bei der Dosierung des Härters stets an das empfohlene Mischungsverhältnis. Eine Überdosierung des Härters gegenüber der empfohlenen Menge führt nicht zu einer Verkürzung der Aushärtezeit für die Verarbeitung.</p> <p>Nach jedem Gebrauch ist die Verpackung des Spachtels immer gut zu verschließen. Unordnungsgemäßes Verschließen führt zur Freisetzung von reaktivem Monomer (Styrol), von dem die ordnungsgemäße Vernetzung des Polyesterspachtels abhängig ist.</p> <p>Abweichungen vom hellbeigen Farbton nach dem Trocknen deuten auf eine schlechte Vermischung des Spachtels mit dem Härter hin. In diesem Fall muss völlig unausgehärteter Polyesterspachtel aus der Karosserie entfernt werden.</p>		

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN		
VOC II/B/b Grenzwert*	250 g/l	
Tatsächlicher VOC-Gehalt	90 g/l	
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE		
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN		
<p>Es wird empfohlen, die Spachtel bei einer Temperatur von über +10 °C aufzutragen. Die Temperatur der Oberfläche, auf die die Spachtelmasse aufgetragen wird, sollte mind. 3 °C höher als die Taupunkttemperatur sein, um Feuchtigkeitskondensation und -aufnahme durch das Polyestermaterial zu vermeiden.</p>		
AUFTRAGEN		
	Bereiten Sie den Untergrund gemäß den Anweisungen vor. Blasen Sie den Staub vorsichtig aus den Schleifspuren.	
	Mit SILICON REMOVER entfetten.	
	<p>Gewichtsverhältnis der Bestandteile: 2 ÷ 3 g Härter zu 100 g BLUE LIGHT hinzufügen. Erforderliche Härtermengen beachten. Die Bestandteile sorgfältig verrühren. Die Farbe des Spachtels ändert sich allmählich von Blau, über Grau bis zu Hellbeige.</p>	
	<p>Die Abbindezeit beträgt 4 ÷ 6 Minuten/20 °C. Der Farbwechsel von Blau zu Graugrün signalisiert den Beginn der Vernetzung.</p>	
	<p>Die Spachtelmasse wird am besten auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen, wenn das Spachtelmesser mit einem Winkel von 60° gehalten wird. Die Dicke einer einzelnen Schicht sollte 2 ÷ 3 mm* nicht überschreiten. Die Gesamtschichtdicke von Polyesterspachteln sollte 5 mm nicht überschreiten. Vermeiden Sie einen zu dicken Auftrag an den Enden des zu spachtelnden Bereichs.</p>	
* Um innere Spannungen zu vermeiden, die zu einer Verformung der Elemente führen können, sollte die Spachtelmasse in möglichst dünnen Schichten aufgetragen werden.		
	Wir empfehlen die Anwendung geeigneter persönlicher Schutzausrüstung!	
AUSHÄRTEZEITEN		
	20 °C	60 °C
	20 ÷ 30 Minuten	10 Minuten

Die Trocknungszeit bezieht sich nicht auf die Umgebungstemperatur, sondern nur auf die Karosserieteile!
Die vollständige Vernetzung des Polyesterspachtels erfolgt nach 72h/20°C.

TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER



Bis zu 10 Minuten trocknen lassen.
Empfohlene Verwendung eines kurzwelligen Infrarotstrahlers.
Anweisungen des Geräteherstellers beachten.

SCHLEIFEN



Schritt 1: Kontrollpulver oder CONTROL SPRAY auftragen
Schritt 2: Grob schleifen, manuell mit Schleifklotz, mit einem Exzentrerschleifer oder Oszillationsschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80 ÷ P120
Schritt 3: Oberfläche ausblasen und Kontrollpulver oder CONTROL SPRAY auftragen
Schritt 4: Mit einem Exzentrerschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 nachschleifen (die Kanten manuell schleifen)

BLUE LIGHT Spachtel sollte immer trocken geschliffen werden.
Beim Nassschleifen des Spachtels kann es zu Mängeln an der Lackschicht kommen, die mit der Hygroskopizität von Polyesterharz und einigen Füllstoffen zusammenhängen, die in Polyesterspachteln eingesetzt werden.



Wir empfehlen die Anwendung geeigneter persönlicher Schutzausrüstung!

FARBE

Hellblau

REINIGUNG DER WERKZEUGE

Lösungsmittel für Cellulosenitrat-Produkte oder THIN 880.

LAGERUNG

Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.
Vor Sonnenbestrahlung schützen.

HALTBARKEIT

BLUE LIGHT 12 Monate/20 °C

HÄRTER 18 Monate/20 °C

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt. Produkt für den professionellen Einsatz.

SONSTIGE INFORMATIONEN

Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Material enthaltenen Daten entsprechen dem aktuellen Stand des Wissens über unsere Produkte und ihre Anwendungsmöglichkeiten.

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. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen.

Wir sind nicht dafür verantwortlich, wenn das Endergebnis der Arbeit durch Faktoren außerhalb unserer Kontrolle beeinflusst wurde.

Dieses technische Datenblatt des Produktes ersetzt alle vorherigen Ausgaben.

Registernummer: 000024104