

NOVOL
For Classic Cars

Technisches Datenblatt

ALUMINIUM

Spachtel mit Aluminiumpartikeln

EIGENSCHAFTEN


- Das Produkt ist speziell für die Renovierung der Oldtimer-Fahrzeuge geeignet.
- Sehr einfaches Auftragen auf großen Flächen
- Erhöhte Beständigkeit gegen erhöhte Temperaturen
- Ausgezeichnetes Haftvermögen
- Weniger Schrumpfung als bei üblichen Spachteln, wodurch größere Unebenheiten gefüllt werden können











BESCHREIBUNG

Der Spachtel ist zum Profilieren stark erhitzter Teile geeignet, insbesondere der Motorabdeckung sowie des Daches oder der oberen Teile der Kotflügel. Der ALUMINIUM-Spachtel verfügt über speziell ausgewählte Füllstoffe für die beste Wärmeübertragung, dank denen er sich sehr schnell erwärmt und abkühlt.

UNTERGRÜNDE	
EPOXY PRIMER	24 h/20°C nach dem Aushärten des Epoxidfüllers auftragen. Mit einem weinroten 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 24h/20°C ab dem Auftragen der letzten Schicht von ELASTIC FIBER muss vor dem Auftragen weiterer Schichten von ALUMINIUM-Spachtel nicht geschliffen werden. Bei Bedarf mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80÷P120 trocken und grob schleifen und dann nach dem Ausblasen und Auftragen von Kontrollpulver oder CONTROL 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 von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
Aluminium – neue Bauteile und Verkleidungen	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.
Aluminium – die zu renovierenden Karosserieteile	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.

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, ausblasen und erneut entfetten.	
2-Komponente-Acryl-Füller 2 - Komponente	Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen, ausblasen 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.		
MISCHVERHÄLTNIS		
		Gewichtsverhältnis
	ALUMINIUM 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>		
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, den Spachtel bei einer Temperatur von über +10°C aufzutragen.</p> <p>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		
	Oberfläche säubern und gem. Empfehlungen durchschleifen. Blasen Sie den Staub vorsichtig aus den Schleifspuren.	
	Mit SILICON REMOVER entfetten.	
	Gewichtsverhältnis der Bestandteile: 2 ÷ 3 g Härter zu 100 g ALUMINIUM hinzufügen. Erforderliche Härtermengen beachten. Die Bestandteile sorgfältig verrühren.	
	Die Abbindezeit beträgt 4 ÷ 6 Minuten/20°C.	
	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 Gesamtdicke der Polyesterspachtelschichten sollte 5 mm nicht überschreiten. Vermeiden Sie einen zu dicken Auftrag an den Enden des zu spachtelnden Bereichs.	
* 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
	25 ÷ 35 Minuten	10 Minuten
Die Trocknungszeit bezieht sich nicht auf die Temperatur des Objekts, 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)

ALUMINIUM-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

dunkelgrau

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

ALUMINIUM	24 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