

NOVOL
for Classic Cars

Technisches Datenblatt

P-S ALUMINIUM

Spachtelmasse mit Aluminiumpartikeln

EIGENSCHAFTEN

- Das Produkt ist speziell für die Renovierung der Oldtimer-Fahrzeuge geeignet.
- Das Produkt kann in dicken Schichten aufgetragen werden.
- Erhöhte Beständigkeit gegen erhöhte Temperaturen
- Weniger Schrumpfung als bei üblichen Sprühspachteln, wodurch größere Unebenheiten gefüllt werden können
- Hohe Ergiebigkeit
- Hervorragende Veredelungseigenschaften an großen Flächen



VERWANDTE PRODUKTE

Cetox-20 OE

Härter

THIN 880

Verdüner für Spritzspachtel

BESCHREIBUNG

Veredelungsspachtel zum Auftragen mit einer Spritzpistole. P-S ALUMINIUM ist eine Fortsetzung des Prozesses der Anpassung der Beschichtung an starke Temperaturunterschiede (z. B. Aufwärmen des Motors unter einer kalten Motorabdeckung, Aufheizen dunkler Autos durch Sonnenlicht).

Die speziell entwickelte Rezeptur enthält die gleichen Aluminiumfüllstoffe wie der ALUMINIUM-Spachtel, sodass bei der Verwendung beider Produkte die gleiche Durchlässigkeit und Wärmeleitfähigkeit gewährleistet ist.

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.
NfCC-Polyesterspachtel	Auf den mit P220 ÷ P240 geschliffenen Spachtel auftragen. Gut ausblasen, mit SILICONE REMOVER entfetten und wieder ausblasen.
HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	. Anwendung frühestens nach 4h/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.
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 – Karosserieteile, die zur Renovierung vorgesehen sind	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 werden. Dann sind Korrosionsschutzmaßnahmen gem. den Empfehlungen der NfCC-Technologie durchzuführen. Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 trocken schleifen, ausblasen und entfetten.
Alte Polyesterlamine	Mit SILICONE REMOVER entfetten, mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P180 ÷ 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.	

MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
	P-S ALUMINIUM Cetox-20 OE THIN 880	100 ml von 6 bis 7 ml max. 10 ml	100 g von 3,7 bis 4,5 g max. 6 g
<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. Zu viel Härter wirkt sich zudem negativ auf die Verdünnung des Gemisches aus, was zu einem Abtropfen der Spritzspachtelmasse führen kann. Zum Verdünnen ausschließlich Originalverdünnung THIN 880 verwenden. Nach der Dosierung der Komponenten die Behälter mit Spachtel, Härter und Polyesterverdünner dicht verschließen. Ein undichter Behälter führt zur Freisetzung von Stoffen, die für die Aushärtung von Bedeutung sind zur spontanen Polymerisation unter Einfluss von Luftsauerstoff.</p>			
AUFTRAGEN			
 <p>Hinweise des Geräteherstellers beachten.</p>	Sprühdüse Dusche	2,5 ÷ 3,0 mm	
	Eingangsdruck	1,2 ÷ 2,2 bar	
 <p>Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form des Untergrundes, seiner Rauheit und den Anwendungsparametern ab.</p>	Anzahl der Schichten	1 ÷ 3 Maximale Nassfilmdicke 300 µm	
	Dicke einer einzelnen Nassschicht	80 ÷ 100 µm	
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen für die Anwendung für die Dicke einer Trockenschicht im angegebenen Bereich	circa 6,0 m ² /l bei 100 µm	
	Haltbarkeit der Mischung 20°C	20 ÷ 40 Min.	
	Ablüfzeit zwischen den Schichten 20°C	5 ÷ 10 Min.	
Wenn Karosserieteile eine zusätzliche Nachbearbeitung erfordern, ist es zulässig, P-S-Spritzspachtel ALUMINIUM zweimal zu verwenden.			

	Wir empfehlen die Anwendung geeigneter persönlicher Schutzausrüstung!		
AUSHÄRTEZEIT:			
	Zeit bis zum Schleifen Für eine Dicke von 100 µm	20°C	60°C
		2 ÷ 3 Stunden	30 ÷ 40 Min.
Die Trocknungszeit bezieht sich nicht auf die Temperatur des Objekts, sondern nur auf die Karosserieteile!			
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER:			
	10 ÷ 20 Min.		
<p>Empfohlene Verwendung eines kurzwelligen Infrarotstrahlers. Anweisungen des Geräteherstellers beachten. Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 20 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen. Untere Schichten (Polyesterspachtel, Epoxidfüller) sollten nach dem Aushärtevorgang oder auch mit einem Infrarotstrahler getrocknet werden.</p>			
SCHLEIFEN:			
	<p>Schritt 1: Kontrollpulver oder CONTROL SPRAY auftragen Schritt 2: Grob schleifen, von Hand mit Schleifklotz, mit einem Exzentrerschleifer oder oszillierenden Schleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80 ÷ P120 Schritt 3: Oberfläche ausblasen und Kontrollpulver oder CONTROL SPRAY auftragen Schritt 4: Nachschleifen, manuelle (Kanten), mit einem Exzentrerschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320</p>		
<p>P-S-Spachtel ALUMINIUM 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.</p>			
ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE (VOC)			
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt	150 g/l		
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE			
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN			
<p>Es wird empfohlen, das Produkt bei einer Temperatur von über 10°C und einer Feuchte von bis 80% 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>			

FARBE:	
grau.	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Nitro-Verdünner.	
LAGERUNG	
Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
HALTBARKEIT	
P-S ALUMINIUM	9 Monate/20°C
Cetox-20 OE	18 Monate/20°C
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt. Produkt für den professionellen Einsatz.	
SONSTIGE INFORMATIONEN	
<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Wir sind nicht dafür verantwortlich, wenn das Endergebnis der Arbeit durch Faktoren außerhalb unserer Kontrolle beeinflusst wurde.</p> <p>Dieses technische Datenblatt des Produktes ersetzt alle vorherigen Ausgaben.</p> <p>Registernummer: 000024104</p>	



RFU	P-S Aluminium	Hardener Cetox – 20 0E	THIN 880
0,10 l	123 g	4 g	12 g
0,15 l	184 g	6 g	18 g
0,20 l	246 g	8 g	25 g
0,25 l	307 g	10 g	31 g
0,30 l	369 g	13 g	37 g
0,40 l	492 g	17 g	49 g
0,50 l	615 g	21 g	61 g
0,60 l	738 g	25 g	74 g
0,70 l	861 g	29 g	86 g
0,80 l	984 g	33 g	98 g
0,90 l	1107 g	38 g	111 g
1,00 l	1230 g	42 g	123 g
1,50 l	1844 g	63 g	184 g
2,00 l	2459 g	84 g	246 g