

## Technisches Merkblatt

# UNI

Universalspachtel

### VERWANDTE PRODUKTE

**Betox-50PC**






Härter


### ANWENDUNG

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Fülleigenschaften
- Kann in dicken Schichten aufgetragen werden
  - Gute mechanische Bearbeitung
- Gute Haftung an verschiedenen Untergründen
  - Zum Schleifen schnell geeignet

<b>UNTERGRÜNDE</b>		
Alte Lackschichten	Entfetten, mit P220 ÷ P240 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten.	
Polyesterlaminat	Entfetten, mit P80 ÷ P120 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten.	
Stahl, verzinkter Stahl	Entfetten, mit P80 ÷ P120 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten und die Oberflächen mit Epoxidfüller grundieren.	
Aluminium	Entfetten, mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten.	
2 K-Epoxidfüller	Entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P240 trocken schleifen und entfetten.	
2 K-Acrylfüller	Entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P240 trocken schleifen und entfetten.	
Achtung: Den Spachtel nicht unmittelbar auf Reaktiv-Haftprimer (Washprimer), 1K-Acrylzeugnisse und 1K-Cellulosenitraterzeugnisse auftragen.		
<b>MISCHUNGSVERHÄLTNIS</b>		
	UNI	Gewichtsverhältnis
	Betox-50PC	100 g 2 ÷ 3 g
<b>GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN</b>		
VOC II/B/b Grenzwert*	250 g/l	
Tatsächlicher VOC-Gehalt	90 g/l	
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.		
<b>ANWENDUNGSBEDINGUNGEN</b>		
Es wird empfohlen, den Spachtel bei einer Temperatur von über +10°C aufzutragen.		
<b>ANWENDUNG</b>		
	Oberfläche säubern und schleifen.	
	Entfetten.	
	Komponenten gut miteinander vermischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht wird. Vorgeschriebene Härter-Mengen einhalten. Um die richtigen Proportionen der Bestandteile zu erhalten, wird empfohlen, ein Spachteldosiergerät zu verwenden.	
	Spachteln. Gesamtschichtdicke: maximal 5 mm.	


	4 ÷ 6 Minuten / 20°C
---	----------------------

**AUSHÄRTEZEIT**

	10°C 60 ÷ 90 Minuten	20°C 20 ÷ 30 Minuten	60°C 10 Minuten
---	-------------------------	-------------------------	--------------------

ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.

**SCHLEIFEN**

	Grobschliff	P80 ÷ P120
	Endschliff	P120 ÷ P240

**FARBE**

Beige.

**REINIGUNG DER WERKZEUGE**

Nitroverdünner.

**LAGERBEDINGUNGEN**

Kühl und trocken, bei einer Temperatur von 5°C-35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.

**VERFALLSDATUM**

UNI	24 Monate/20°C
HÄRTER	18 Monate/20°C

**SICHERHEIT**

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

**SONSTIGE ANGABEN**

Registernummer: 000024104.

Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.