





Technisches Merkblatt
Spectral PLAST
Spachtel für Kunststoffe
2K-Kunststoffspachtel






Betox 50PC

VERWANDTE PRODUKTE
Härter

EIGENSCHAFTEN

- Sehr elastisch
 - Weich
 - Schlagfest
- Ausgezeichnetes Haftvermögen an den meisten Kunststoffen (ausgenommen PE, PTFE und ihre Mischungen)

| UNTERGRÜNDE | | |
|---|---|--------------------|
| Kunststoffe (ausgenommen PE und PTFE) | Entfetten, mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten. | |
| Alte Lackschichten | Entfetten, mit P220 ÷ P280 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten. | |
| Stahl | Entfetten, mit P80 ÷ P120 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten. | |
| Galvanisierter Stahl | Entfetten, mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten. | |
| Aluminium | Entfetten, mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten. | |
| 2-K-Acrylfüllungen | Entfetten, mit P220 ÷ P280 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten. | |
| UNDER 305-00 | Entfetten, mit P220 ÷ P280 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten. | |
| UNDER 385 | Ab 30 Minuten bis 12 Stunden bei 20°C: ohne Schleifen Über 12 Stunden: entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P280 trocken durchschleifen, entfetten. | |
| UNDER 385-00 | Ab 30 Minuten bis 12 Stunden bei 20°C: ohne Schleifen Über 12 Stunden: entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P280 trocken durchschleifen, entfetten. | |
| Achtung: Die Spachtelmasse nicht unmittelbar auf reaktive Untergründe (Washprimer), einkomponentige Acryl-Erzeugnisse und Untergründe aus Nitrozellulose auftragen. | | |
| MISCHUNGSVERHÄLTNIS | | |
|  | Spectral PLAST HÄRTER | Gewichtsverhältnis |
| | | 100 g 2 g |
| GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN | | |
| VOC II/B/b Grenzwert* | 250 g/l | |
| Tatsächlicher VOC-Gehalt | 90 g/l | |
| * Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß der EU-Richtlinie 2004/42/CE | | |
| ANWENDUNGSBEDINGUNGEN | | |
| Es wird empfohlen, den Spachtel bei einer Temperatur von über +10 °C aufzutragen. | | |
| APPLIKATION | | |
|  | Oberfläche säubern und schleifen. | |
|  | Entfetten mit Spectral EXTRA 785 bzw. Spectral PLAST 815. | |
|  | Komponenten genau miteinander vermischen bis eine einheitliche Farbe erreicht wird. Vorgeschriebene Härtermengen einhalten. Um die richtigen Proportionen der Bestandteile zu erhalten, wird empfohlen, ein Spachteldosiergerät zu verwenden. | |

| | | |
|---|--|--|
|  | Spachteln. Schichtdicke: maximal 3 mm. | |
|  | 5 ÷ 8 Minuten/ 20 °C | |
| AUSHÄRTEZEIT | | |
|  | 20 °C | 60 °C |
| | 30 ÷ 45 Minuten | 10 Minuten |
| ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente. | | |
| TROCKNEN MIT DEM INFRAROTSTRAHLER | | |
|  | Abstand Die Zeit ist von der Art und Leistung der Lampe abhängig. | Empfehlungen des Geräteherstellers beachten. Etwa 5 min |
| SCHLEIFEN | | |
|  | Grobschleifen | P120 ÷ P180 |
| | Glattschleifen | P180 ÷ P240 |
| FARBE | | |
| Grau | | |
| REINIGUNG DER WERKZEUGE | | |
| Nitroverdünner | | |
| LAGERUNG | | |
| In trockenen und kühlen Räumen, fern von Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden. | | |
| HALTBARKEIT | | |
| Spectral PLAST | 24 Monate/20 °C | |
| HÄRTER | 18 Monate/20 °C | |
| SICHERHEIT | | |
| Siehe Sicherheitsdatenblatt | | |
| SONSTIGE ANGABEN | | |
| Registernummer: 000024104 Die hohe Qualität unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem allgemeinen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. 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. 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 sich außerhalb unserer Kontrolle befinden. | | |