



MULTI Multifunktionsspachtel

Beschreibung: Charakteristische Eigenschaft dieses Spachtels ist seine Multifunktionalität beruhend darauf, dass er praktisch auf alle in der Lackiertechnik anwendbaren Materialien aufgetragen werden kann. Mit dieser Spachtelmasse können sowohl große als auch kleine Fehlstellen verfüllt werden. Der Spachtel lässt sich bei höheren Temperaturen leicht verarbeiten und eine sehr glatte Oberfläche erzielen. Kann sowohl mit grobkörnigem wie auch mit feinkörnigen Schleifpapier geschliffen werden. Seine Härte ist so gewählt, dass während des Schleifens das gewünschte Profil des jeweiligen Elementes aufrechterhalten bleibt. Hohe Reaktivität des Spachtels ermöglicht es, eine entsprechende Härte zum Schleifen auch bei tiefen Temperaturen schnell zu erreichen oder zu kürzen.

Geeignet für die folgenden Untergründe:

- Alte Lackschichten
- Polyesterlamine
- Stahl
- Verzinkter Stahl
- Aluminium
- 2K-Acrylfüller
- 2K-Epoxidfüller

Merke: Den Spachtel nicht unmittelbar auf Reaktiv-Haftprimer (Washprimer), 1K-Acrylserzeugnisse und 1K-Cellulosenitraterzeugnisse auftragen. Der Spachtel haftet an den meisten marktüblichen verzinkten Stahlsorten.

Vorbereitung des Untergrundes:

Alte Lackflächen entfetten, mit Schleifpapier P220-P280 trocken schleifen und entfetten.

Polyesterlamine entfetten, mit Schleifpapier P80-P120 trocken schleifen und erneut mit dem Silikon-Entferner PLUS 780 entfetten;

Stahlflächen entfetten, mit Schleifpapier P80-P120 trocken schleifen und nochmals entfetten;

Verzinkter Stahlflächen entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals entfetten;

Aluminiumflächen entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals entfetten;

Mit 2K-Acrylfüller behandelte Flächen entfetten, mit Schleifpapier P180-P240 trocken schleifen und entfetten;

Mit 2K-Epoxidfüller behandelte Flächen entfetten, mit Schleifpapier P180-P240 trocken schleifen und entfetten;

Mischungsverhältnis:

Multifunktionsspachtel MULTI – 100 Gewichtsanteile,
Härter – 2 Gewichtsanteile.

Verarbeitungszeit nach Vermischen mit Härter:

4-6 Minuten bei 20°C.

Aushärtezeit:

20 bis 30 Minuten bei 20°C.

Die Aushärtezeit lässt sich verkürzen, indem die zu spachtelnde Fläche für 10 Minuten einer Temperatur von maximal 60°C ausgesetzt wird.

Schleifen:

Grobschliff P80-P120,
Endschliff P120-P240.

Beschichtbar mit:

Polyester-Feinspachtel, Polyester-Spritzspachtel, Acrylfüller.

Vorgehensweise:

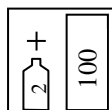
Komponenten gut miteinander vermischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht wird. Vorgeschriebene Härter-Mengen einhalten. Zur Erreichung des entsprechenden Mischungsverhältnisses werden Spachteldosiergeräte empfohlen. Mit Spachtelklinge auftragen. Maximale Schichtdicke 5 mm. Minimale Arbeitstemperatur beträgt +10°C.



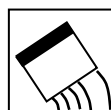
Oberfläche säubern
und schleifen.



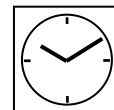
Entfetten



Gewichtsverhältnis:
100+2
Potlife
4 - 6 Min/20°C



Spachteln



20-30 Min./20°C



1.P80-P120
2.P120-P240

Farbe:

Beige

Anteil flüchtiger organischer Verbindungen:

VOC II/B/b zugelassen* = 250g/l

VOC = 90 g/l

*für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß der EU-Richtlinie 2004/42/CE

Reinigen der Werkzeuge:

Nitroverdüner.

Haltbarkeit und Lagerbedingungen:

In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.

Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.

Spachtel: 24 Monate bei 20°C.

Härter: 18 Monate bei 20°C.

Arbeitsschutzbestimmungen:

Siehe Sicherheitsdatenblatt für das jeweilige Erzeugnis.

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.