

TECHNISCHES MERKBLATT

30395 2K-POLYESTER- FÜLLSPACHTEL



EINSATZBEREICH

Anwendung als Füll- und Feinspachtel. 2K-Polyester-Füllspachtel „weiß“ findet Anwendung in Industrie und Handwerk zum Egalisieren von Vertiefungen oder Unebenheiten sowie Kratzern oder Lunken bei KFZ, Maschinenteilen etc.

EIGENSCHAFTEN

- gute Ziehfähigkeit durch cremige Konsistenz
- hohes Füll- und Standvermögen
- besonders feine Struktur
- schnelle Aushärtung (10 – 15 Min.)
- leichte Schleifbarkeit mit gutem Abtrag
- sehr gute Haftung
- temperaturbeständig bis ca. 100°C
- beständig gegen Benzin, Mineralöle, verdünnte Laugen und Säuren

FARBTON: 9110 weiß

GEBINDE: 250 g, 1 kg, 2 kg

ANWENDUNG

ALLGEMEINE REGELN:

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Alle Beschichtungen und Vorarbeiten sollten sich stets nach dem Objekt und den Anforderungen, denen es ausgesetzt wird, richten. Bitte beachten Sie hierzu die aktuellen BFS Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz. Siehe auch VOB, Teil C DIN 18363, Absatz 3 Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen

durchführen. Angemessene (Atem) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Alle Untergründe müssen sauber, trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. Unsichere Untergründe sind auf Tragfähigkeit und Eignung für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Gegebenenfalls Testfläche anlegen und Haftung mittels Gitterschnitt und/oder Gewebendabriss überprüfen. Bei Beschichtungsaufbauten sollte zwischen den einzelnen Beschichtungen ein Zwischenschliff erfolgen.

UNTERGRUND

Eisen, Stahl, NE-Metalle, Holz, Hart PVC, Polyester, GFK

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Der Untergrund muss rostfrei, entfettet, trocken, staubfrei und angeraut sein. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder thermoplastische Altbeschichtungen entfernen.

EISEN UND STAHL:

Verschmutzungen und Korrosionsrückstände restlos entfernen.

NE-METALLE:

Entfetten und anschleifen.

HARTKUNSTSTOFFE:

Mit SÜDWEST Zink- und Kunststoff-Reiniger reinigen, (Technisches Merkblatt beachten) und grob anschleifen.

HOLZ:

Anschleifen und mit SÜDWEST 2K-Epoxi-Füllprimer grundieren.

VERARBEITUNG

MATERIALZUBEREITUNG:

Zu einer Menge von 100 g Spachtel werden 1 - 4 g Härterpaste rot (1 – 4 %) zugegeben (1 g entspricht ca. 4 - 5 cm aus der Schraubtube). Beide Komponenten werden solange miteinander vermischt, bis ein homogenes Gemisch erreicht ist.

TOPFZEIT:

Die Mischung bleibt in Abhängigkeit von Temperatur und Härtermenge ca. 2 - 11 Minuten verarbeitungsfähig. Nur so viel Material ansetzen, wie in dieser Zeit verarbeitet werden kann:

Bei 20°C: 8 - 10 Min. mit 1 % Härter
4 - 5 Min. mit 2 % Härter
3 - 4 Min. mit 3 % Härter
2 - 3 Min. mit 4 % Härter

Mit 2% Härter: 9 - 11 Min. bei 10°C
4 - 5 Min. bei 20°C
2 - 3 Min. bei 30°C

TROCKNUNG

(+ 20°C / 60 % rel. Luftfeuchte)
Schleifbar nach ca. 20 Minuten Nach ca. 30 Minuten durchgetrocknet. Überarbeitbar nach ca. 2 Stunden.

Die bearbeitete Spachteloberfläche kann mit handelsüblichen Füllern und Lacken überarbeitet werden. Arbeitsgeräte können mit Verdünnung gereinigt werden solange der Spachtel noch nicht ausgehärtet ist. Härtungstemperaturen dürfen nicht unter + 10°C liegen, da sonst keine vollständige Vernetzung erfolgt.

BESONDERE HINWEISE

Bei metallischen Untergründen sollte in möglichst kurzem Zeitabstand nach dem Schleifen gespachtelt werden, um eine Haftungsverminderung zu vermeiden. Die Härtermenge von 1 % darf nicht

unterschritten werden. Härtermengen von über 4 % vermindern die Haftung und können die Oberflächentrocknung verschlechtern. Soll das Produkt in dickeren Schichten aufgetragen werden, sollte mit möglichst wenig Härter, bzw. in mehreren Schichten gearbeitet werden. Spachtelstellen mit einer geeigneten Grundierung -entsprechend der nachfolgenden Lackierung - Zwischenbeschichten. Ausgehärteter Spachtel kann nicht mehr mit Lösungsmitteln, sondern nur noch mechanisch oder durch hohe Temperaturen (> 200°C) entfernt werden. Bei richtiger Verarbeitung ist der ausgehärtete Spachtel nicht gesundheitsschädlich.

EG-RICHTLINIE 2004/42/EG

EU Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie (Kat. B/b)): 250 g/l (2007) / 250 g/l (2010). Das Produkt enthält max. 150 g/l VOC.

VDL-DEKLARATION

Stamm: Bindemittel, Reaktionsverdünner, Weißpigment, Korrosionsschutzpigmente, mineralische Füllstoffe, Rheologieadditive

Härter: Bindemittel, Esteralkohol, Wasser, Trockenstoff, Radikalstarter, Weichmacher

ALLGEMEINE SICHERHEITS-RATSCHLÄGE

Nur für gewerbliche Anwender / Fachleute. Während der Verarbeitung und Trocknung von Farben und Lacken ist für gute Belüftung zu sorgen. Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei Schleifarbeiten Staub nicht einatmen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen, schnupfen. Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Nicht in die Kanalisation oder in Gewässer gelangen lassen. Bei der Verschmutzung von Flüssen, Seen oder Abwasserleitungen entsprechend den örtlichen Gesetzen die jeweils zuständigen Behörden benachrichtigen.

Weitere Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt unter www.suedwest.de

LAGERUNG

Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei lagern.

ENTSORGUNG

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

TECHNISCHE BERATUNG

Für alle Fragen die durch dieses Technische Merkblatt nicht beantwortet

wurden stehen unsere Außendienst-Mitarbeiter gerne zur Verfügung. Darüber hinaus beantwortet unser Technischer Kundendienst im Werk gerne alle Detailfragen. (06324/709-0)

HAFTUNGSHINWEISE

Wir bemühen uns um größte Sorgfalt. Allerdings können an dieser Stelle nur allgemeine Hinweise aufgrund der von uns gewonnenen Erfahrungen, Entwicklungen und Untersuchungen erfolgen, die naturgemäß nicht die individuellen Verhältnisse eines Projekts (Untergründe, Witterungsbedingungen, sonstige Bedingungen) berücksichtigen können. Der Verarbeiter ist daher gehalten, sich über den Stand der Technik selbst zu informieren und eigenverantwortlich zu handeln. Unsere Mitarbeiter stehen mit konkreten Ratschlägen gerne zur Verfügung stehen. Für Kombinationen mit anderen Produkten übernehmen wir keine Gewähr. Durch die hier erfolgten Angaben wird indessen keine verbindliche Auskunft und Haftung begründet. Im Übrigen verliert dieses Merkblatt seine Geltung mit dessen Einstellung oder dem Erscheinen einer Folgeauflage, worüber Sie sich jederzeit auf unserer Website: www.suedwest.de informieren können.

STAND: 2023/AUGUST/KM