

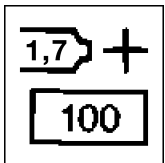
Technisches Merkblatt - Produktinformation

Produkt: POLYESTER-SPRITZFÜLLER



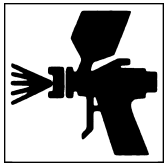
Eigenschaften:

2-Komponenten Polyester-Spritzfüller mit hohem Füllvermögen.
Ausgezeichnete Haftung auf den verschiedensten Untergründen insbesondere auf Stahlblech, Holz, Spanplatten und glasfaserverstärkte Werkteile auf Polyesterbasis.



Anwendungsbereich:

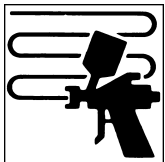
Autoreparatur, Industrie, Ausbesserungsarbeiten von Eisengussteilen im Maschinenbau, sowie bei Reparaturen von glasfaserverstärktem Polyester, Holz und Spanplatten in der Möbelindustrie.



Chemische Basis:

POLYESTER-SPRITZFÜLLER: : Ungesättigte Polyesterharze, inerte Füllstoffe, Thixmittel, Pigmente.

Härter: Cyclohexanonperoxid



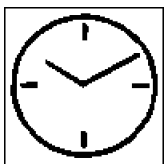
Gebrauchsanweisung:

Untergrund von Schmutz, Fett und alten Farbresten säubern und gründlich anschleifen. Polyesterfüller gut aufrühren und 1,7 % Härter untermischen.

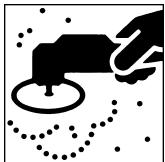
Nach Bedarf mit airo POLYESTER-VERDÜNNUNG verdünnen.

Bei Auftrag mit Becherpistolen:

Düsengröße:	1,8 - 2,5 mm
Spritzdruck:	2 - 3 bar
Trockenzeit (RT):	3 - 4 Stunden
Trockenzeit (60°C):	30 Minuten

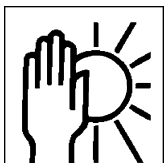


Reaktionsgrund: Als Untergrund **nicht** geeignet sind verzinktes Stahlblech, Wash-Primer, Kunstharz- oder Nitro-Kombi-Grundierungen.



Achtung!

Nitro- oder Acrylverdünnung dürfen nicht im Polyesterfüller verwendet werden. Beide Verdünnungen können ebenfalls die Ursache von Haftstörungen, sowie von Bläschenbildung sein.



Um zu gewährleisten, dass die Lackierung auch unter ungünstigen Witterungsverhältnissen nicht zur Bläschenbildung neigt, ist es notwendig, einen Isoliergrund aufzutragen.

Die Schichtdicke dieser Grundierung sollte mindestens 35µm betragen.

Technisches Merkblatt - Produktinformation

Produkt: POLYESTER-SPRITZFÜLLER

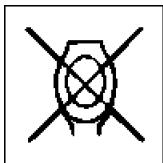


Topfzeit:

Die benötigte Menge Füller wird mit 1,7 % Härter gründlich vermischt.
Die Mischung bleibt ca. 20 - 25 Minuten verarbeitungsfähig.

Mischung:

100,0 Gewichtsteile POLYESTER - SPRITZFÜLLER
1,7 Gewichtsteile Härter



Verarbeitungstemperatur:

Die Umgebungs- und Materialtemperatur soll bei der Verarbeitung zwischen
+18 °C und +25 °C liegen.
Nicht unter +5 °C verarbeiten!

Entsorgung:

Nach den örtlichen behördlichen Vorschriften entsorgen.

Schleifen:

Mit Körnung: P 150 – P 240
Auf Grund der Wasserempfindlichkeit von Polyestern wird empfohlen trocken zu schleifen.

Lagerstabilität:

Bei +20 °C in dicht verschlossenen Gebinden mindestens **6 Monate**.