



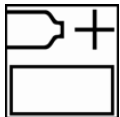
# Filltec Light

2012-02-20

## Produktbeskrivning:

2K lättvikts-polyesterspackel med mycket bra slipegenskaper utvecklat för att fylla bucklor och skador på karosseridelar gjorda av stål, förzinkat stål, aluminium och mindre repor i plast. Endast för professionellt bruk

---



Blandningsförhållande:  
100 delar Filltec Light A-komp  
2-3 delar Härdare

---



Brukstid:  
3-4 minuter vid 20°C

---



15-20 minuter vid 20°C

---



Slutligt slipsteg: P180 - P240

---



Utslipning: P320-P400

---



Övermålningsbar de flesta grundfärger  
Med undantag för vattenspädda produkter

---



Använd lämplig skyddsutrustning  
Filltec rekommenderar att ni använder friskluftsmask.

---



# Filltec Light

2012-02-20

## Förbehandling:



Rengör underlaget före slipning.  
Använd varmt tvålsvatten, skölj med varmt vatten

---



Slipa bort eventuell lack ner till plåtrens yta med P180 - P240,  
eller mattslipa utan att gå igenom något lackskikt.

---



Före spackling, rengör och avfetta underlaget med lämpligt  
avfettningsmedel.

---

## Underlag:

Stål

Förzinkat stål

Aluminium

Polyesterlaminat

Plast (mindre och ytliga repor i hårda/flexibla plaster, max. 2 mm djupa och 50 mm långa)

2K Epoxy (max. skiktjocklek 15 µm)

---

## Basinnehåll Produkt:

Filltec Light: Polyesterharts

Härdare: Peroxid

---

## Bearbetning:

Applicera spacklet på plåtrens yta. Undvik tjocka spackelkanter runt skadan; jämna ut kanterna med spackelspaden.

- Applicera inte Filltec Light direkt på gamla genomslipade lacktytor eller på syrainnehållande Washprimer.
  - För system som skall uppfylla kraven på högsta kvalitet vad gäller korrosionsskydd skall Filltec Light alltid appliceras på 2K Epoxyprimer. (t.ex. SprayMax 2K Epoxyprimer)
  - Appliceringstemperatur 15°C-35°C.
- 

## Torktid:



Slipbar efter 15-20 minuter vid 20°C.  
Slipbar efter 10 minuter vid forcerad torkning i 40°C.

---



Slipbar efter 4 minuter.  
Använd IR låg styrka. Avståndet mellan objektet och IR-lampan skall vara 50-70 cm. Objekttemperaturen får ej överstiga 70°C under torkning.

---



# Filltec Light

2012-02-20

## Slipning:



För hand: P120 - P180  
Använd kontrollfärg.

---



Med maskin: P240 - P320. P400 för utslipning vid spot repair.  
Kontrollera att inga djupa sliprepor finns i ytan efter utslipning.

---



Före sprutning av primer, filler eller surfacer, rengör och avfetta underlaget med lämpligt avfettningsmedel. Undvik att spacklade ytor kommer i direkt kontakt med vatten. (t.ex. vattenbaserade avfettningsmedel).

---

## Övermålningsbar:

Alla grundfärger med undantag av vattenspädbara produkter.

---

## VOC:

VOC-gränsvärde (kat B/b) 250 g/l (2007). Produktens innehåll: <10 g/l VOC.

---

## Förvaring:

Förvaras med väl tillslutet lock. Bästa förvaringstemperatur +20°C (undvik stora temperaturvariationer)

---

## Kulör:

Ljus beige

---

## Endast för professionellt bruk.

---

**Viktig information:** Informationen i detta datablad är inte fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar. Den som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lagar och bestämmelser. Läs alltid säkerhetsdatabladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten. Alla råd eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller beskaffenhet på underlaget, inte heller på de faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. Informationen i databladet kan ändras mot bakgrund av nya erfarenheter och kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användning av produkten förvissa sig om att detta datablad aktuellt.

---

Hagmans Kemi AB, Box 112, 511 10 Fritsla, +46 (0)320 18900 [info@hagmans.se](mailto:info@hagmans.se) [www.hagmans.com](http://www.hagmans.com)