

Stålplast Spray Filler 9000 2K

Produktbeskrivning:

Stålplast Spray Filler 9000 är ett 2-komp. sprutbart polyesterspackel med flytande härdare. Spacklet, vilket är mycket lättslipat, är avsett för finuppfyllnad och ger en tät och porfri yta.

Användningsområde:

Användningsområden för detta spackel är till bl.a. bilar, båtar, maskiner m.m.

Teknisk information:

Basmaterial: Omättad polyester
Härdartyp: 50% M.E.K.-peroxid
Spec. vikt: Ca. 0,94 kg/lit.
Flampunkt: + 25°C
Brandklass: 2a
Geltid vid +20°C: 2% härdare ca 20 min.
Härddtid (luft): Ca. 2 timmar.
Emballage: Komp.A (spackel) levereras i burk.
Komp.B (härdare) levereras i flaska.
Blandningsförhålland: Tillsätt 2-3% komp.B till komp.A och blanda noggrant.
Arbetstid: Ca. 20 min. vid + 20°C
Förtunningsmedel: Cellulosaförtunning
Lagringstid: 9 månader

Förbehandling:

Rengör och slipa reparationsytan. Färgkanter nedslipas med sandpapper korn 240 eller finare. Spackla ut alla större ojämnheter med Stålplast Flexible eller Micro. Torrslipa först med slippapper. Sprutspacklet får inte appliceras direkt på plåtyta utan att den först är behandlad med en 2-komp. rostskyddsprimer t. ex. Grundprimer CA. Är ytan galvad vänta 2 timmar med applicering.

Bruksanvisning:

Till 1 liter Sprutspackel (komp. A) åtgår hela härdarflaskan (komp. B) och till 0,5 liter Sprutspackel åtgår halva härdarflaskan osv. Se graderingen på härdarflaskan. Blanda inte mer åt gången än vad som förbrukas inom 15 minuter.

Applicering:

Stålplast Spray Filler 9000 appliceras med sprutpistol (överliggande kopp) eller med pensel. Vid sprutning brukas lägsta möjliga tryck. Som förtunningsmedel används Cellulosaförtunning. Använd skyddsmask (aktivt kol) vid arbete med sprutspackel eller arbeta i väl ventilerade lokaler. Efter användning rengöres sprutpistolen lämpligen med aceton.

Efterbehandling:

Stålplast Spray Filler 9000 är slipbar efter ca. 2 tim. vid en temperatur av + 20°C. För att påskynda torktiden kan värmelampa användas. Denna bör till en början ställas på ett avstånd av 70-80 cm. När sprutspacklet härdat till, kan lampan flyttas till ett avstånd av ca. 40 cm från den spacklade ytan. När det gäller torkning i ugn bör detta inte ske i temperaturer över + 60°C innan spacklet härdat till. Dessa påpekanden görs för att undvika att fyllnadsmaterialet skall bli förstört. Hagmans Spray Filler 9000 grovslipas först med slippapper 240-280 korn och finslipas därefter med 360-400 korn .

Förpackningar:

Artikelnummer:
11081 Flaska 6 x 1 lit.