

# POLYPER Spritzspachtel

## Spachtel

Technisches Merkblatt Nr. 670.3

Februar 2021-V1

### 1. BESCHREIBUNG

**Schnellhärtende 2-Komponenten Spachtelmasse auf der Basis ungesättigter, flüssiger Polyesterharze; mit hoher Füllkraft und geringer Schwundtendenz und guter Direkthaftung auf Metallen.**

#### 1.1 Einsatzgebiet

Für das Carrossiergewerbe, im Apparate- und Maschinenbau; für Gussartikel und Duromere Kunststoffe.  
Verlangen Sie unsere Beratung!

#### 1.2 Sortiment

|                                    |              |
|------------------------------------|--------------|
| <b>POLYPER Spritzspachtel grau</b> | 670.3.3.0008 |
| <b>PE Härter S</b>                 | 851.0.0.0006 |
| <b>Verdünner</b>                   | 990.0.0.0214 |

#### 1.3 Gebinde

Die Lieferung erfolgt in mischbereit abgewogenen Einheitspackungen zu

|                      |               |               |
|----------------------|---------------|---------------|
| <b>Einweggebinde</b> | <b>2,1 kg</b> | <b>6,3 kg</b> |
| <b>Spachtel</b>      | 2,0 kg        | 6,0 kg        |
| <b>Härter</b>        | 0,1 kg        | 0,3 kg        |

Das Spachtelgebinde enthält genügend Leerraum, um darin die Mischung vornehmen zu können.

### 2. SPEZIFIKATIONEN

Nachstehende Angaben gelten für das unter 1.2 genannte Produkt; für andere Qualitäten können sie abweichen.

|                                                                           |               |
|---------------------------------------------------------------------------|---------------|
| Lieferviskosität (20 °C)                                                  | pastös        |
| Mischungsverhältnis                                                       | 100:5 Gew.T.  |
| Verarbeitungs(Topf-)zeit (20 °C)                                          | 30-40 Min.    |
| Minimale Verarbeitungs-/Trocknungstemperatur                              | +10 °C        |
| Maximale Luftfeuchte für Verarbeitung und Trocknung                       | 70 % r.F.     |
| Festkörpergehalt (Mischung)                                               | ca. 86 %      |
| Dichte (20 °C) (Mischung)                                                 | ca. 1,45 kg/l |
| Verbrauch (ohne Spritzverluste) pro m <sup>2</sup> bei 200 µm Trockenfilm | 650 g         |
| Trocknungszeit für 200 µm                                                 |               |
| - schleifbar bei 20 °C nach                                               | 3 Std.        |
| - schleifbar bei 80 °C nach                                               | 10 Minuten    |
| Lagerfähigkeit (20 °C) in geschlossenen Gebinden                          | 6 Monate      |
| Flammpunkt                                                                | < 21 °C       |
| VOC-Gehalt (Mischung)                                                     | ca. 34 %      |

Walter Mäder AG  
Bereich Lacke  
Industriestrasse 1  
CH-8956 Killwangen

Tel +41 56 417 81 11  
Fax +41 56 401 64 65  
mail@maederlacke.ch  
www.maederlacke.ch

Mäder Aqualack AG  
Verwaltung  
Gewerbepark 40  
D-59069 Hamm

Tel +49 (0)2385 93 56 0  
Fax +49 (0)2385 93 56 49  
aqualack@mader-group.com  
www.maeder-aqualack.de

 **Mäder**  
The Coating Technology

Unternehmen zertifiziert nach  
DIN EN ISO 9001 : 2008  
DIN EN ISO 14001 : 2009

# POLYPER Spritzspachtel

## Spachtel

Technisches Merkblatt Nr. 670.3

Februar 2021-V1

- 3. VERARBEITUNG** Vorzugsweise durch pneumatisches oder luftfreies Spritzen. Für grossflächige Arbeiten oder um bei regelmässigen Unterbrüchen Verlust zu vermeiden, ist oftmals eine Zweikomponentenpistole mit Druckbecher und 1,8 mm Düsenweite angebracht.

- 3.1 Verdünnung und Druck** Zur Erzielung besonders glatter Flächen für geringste Schleifarbeit, kann bis max. 5 % Verdünner zugesetzt werden.

| Applikationsart        | Düse [mm] | Spritzdruck [bar] |
|------------------------|-----------|-------------------|
| Pneumatisches Spritzen | 1,5 – 2   | 3 – 3,5           |
| Luftfreies Spritzen    | 0,5 – 0,7 | 80 – 150          |

- 3.2 Hinweis** **POLYPER** Spritzspachtel darf nicht in den gleichen Spritzkabinen wie Nitrozelluloselacke verarbeitet werden! Auf säurehaltigen Grundierungen, wie **UNI Primer** ist **POLYPER** Spritzspachtel ungeeignet!

- 3.3 Vorsichtsmassnahmen** Der Härter enthält Peroxyd. Hautkontakt ist zu vermeiden. Es wird das Tragen von Gummihandschuhen und Schutzbrille empfohlen.

Die von der SUVA und in den Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften festgelegten arbeitshygienischen und einrichtungstechnischen Massnahmen sind einzuhalten.

- 3.4 Gerätereinigung** Sofort nach Beendigung der Lackierarbeit ist mit dem Reiniger **990.0.0.0075** zu reinigen.

# POLYPER Spritzspachtel

## Spachtel

Technisches Merkblatt Nr. 670.3

Februar 2021-V1

#### 4. AUFBAUHINWEISE

Die nachfolgenden Angaben sind Richtlinien und Anwendungsbeispiele. Individuelle Verfahren können davon abweichen.

##### 4.1 Untergründe

- Stahlbleche, Gusseisen, Verzinkungen, Leichtmetallbleche und Guss.
- Spanplatten
- Duromere Kunststoffe, wie z.B. Polyester-, Epoxid-, Polyurethan, Melamin-Phenolharz.

##### 4.2 Vorbehandlung

Wie bei allen Lackierarbeiten müssen die Untergründe frei sein von Verunreinigungen, Korrosionsprodukten, Feuchtigkeit, Ölen, Fetten und dergleichen.

##### 4.3 Grundierungen

Geeignet unter **POLYPER** Spritzspachtel sind:

- **NUVOVERN** Primer
- **ETOKAT** Grund jedoch erst ab 7-tägiger Trocknungszeit
- **ETOKAT AKTIV** Primer jedoch erst ab 7-tägiger Trocknungszeit
- **ETOKAT AQUA** Primer jedoch erst ab 7-tägiger Trocknungszeit

Geeignet auf **POLYPER** Spritzspachtel sind:

- **NUVOVERN** Primer
- **ETOKAT** Grund
- **ETOKAT AKTIV** Primer
- **ETOKAT AQUA** Primer

##### 4.4 Decklacke

Geeignet sind:

- **NUVOVERN LW, ACR, WR, DS, NP** Emaillacke, Überzüge
- **ETOKAT** Emaillacke
- **LUXORAL** Emaillacke
- **ETOKAT AQUA** Emaillacke
- **LUXORAL AQUA** Emaillack
- **NUVOVERN AQUA** Emaillacke
- **NUVOVERN AQUA DS** Überzug

#### Sicherheitshinweis:

Die oben genannten Produkte sind ausschliesslich für den gewerblichen Einsatz vorgesehen. Die Anwender müssen über die entsprechenden Kenntnisse bezüglich der Handhabung und des Arbeitsschutzes verfügen. Bei Lagerung und Handhabung sind unbedingt die gesetzlichen Vorschriften und die Warnhinweise auf den Gebinden sowie das Sicherheitsdatenblatt zu beachten.

Bei diesem Merkblatt handelt es sich um Richtlinien, die auf dem allgemein bekannten Stand der Technik basieren. Es ist deshalb das Ausgabedatum zu beachten und allenfalls nach neuen Merkblättern zu fragen. Die Angaben und Richtlinien beziehen sich auf normale und übliche Verhältnisse, ob sie einem bestimmten Einzelfall angemessen sind, kann nur durch eigene Prüfung festgestellt werden.

X:\Group\Labor\_LF\technische Daten- Infoblätter\_word\1. Technische Datenblätter\_word\Deutsch\AKZO\670.3 POLYPER Spritzspachtel d AKZO V1.docx

Druckdatum: 17.02.21 09:43