

Technisches Merkblatt
TECH PLUS 3
Industrie-Spachtelmasse

VERWANDTE PRODUKTE

Cyclohexanperoxid





Härter

ANWENDUNG

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen






EIGENSCHAFTEN

- Leichte Anwendung auf großen Flächen
 - Lange Öffnungszeit
 - Gute mechanische Bearbeitung
- Besitzt eine Konformitätsbescheinigung des Eisenbahninstituts

UNTERGRÜNDE		
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P240 trocken schleifen und entfetten.	
Polyesterlamine	Entfetten, mit P80 ÷ P120 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten.	
Stahl, verzinkter Stahl	Entfetten, mit P80 ÷ P120 Schleifpapier trocken schleifen, nochmals entfetten und die Oberflächen mit Epoxidfüller grundieren.	
Aluminium	Entfetten, mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten.	
2 K-Epoxidfüller	Entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P240 trocken schleifen und entfetten. ACHTUNG: TECH PLUS 3 darf nicht früher als 12 Stunden nach der Auftragung des Epoxidfüllers aufgetragen werden.	
2 K-Acrylfüller	Entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P280 trocken schleifen und entfetten.	
Achtung: Den Spachtel nicht unmittelbar auf Reaktiv-Haftprimer (Washprimer), 1K-Acrylzerzeugnisse und 1K-Cellulosenitraterzeugnisse auftragen.		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS		
	TECH PLUS 3 Cyclohexanperoxid	Gewichtsverhältnis
		100 g 2 ÷ 3 g
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN		
VOC II/B/b Grenzwert*	250 g/l	
Tatsächlicher VOC-Gehalt	90 g/l	
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.		
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN		
Es wird empfohlen, den Spachtel bei einer Temperatur von über +10°C aufzutragen.		
ANWENDUNG		
	Oberfläche säubern und schleifen.	
	Entfetten.	
	Komponenten gut miteinander vermischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht wird. Vorgeschriebene Härter-Mengen einhalten.	

TECH PLUS 3

Technisches Merkblatt
28.01.2018

	Spachteln. Gesamtschichtdicke: maximal 3 mm.		
	15 ÷ 25 Minuten / 20°C		
AUSHÄRTEZEIT			
	10°C 16 Stunden	20°C 120 ÷ 180 Minuten	60°C 10 Minuten
ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.			
SCHLEIFEN			
	Grobschliff	P80 ÷ P120	
	Endschliff	P120 ÷ P240	
BESCHICHTUNG			
	Mindestens 5 Stunden/20°C abwarten		
FARBE			
Aschgrau.			
REINIGUNG DER WERKZEUGE			
Nitroverdünner.			
LAGERBEDINGUNGEN			
Kühl und trocken, bei einer Temperatur von 5°C-35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.			
VERFALLSDATUM			
TECH PLUS 3	12 Monate/20°C		
HÄRTER	18 Monate/20°C		
SICHERHEIT			
Siehe Sicherheitsdatenblatt.			

SONSTIGE ANGABEN

Registernummer: 000024104.

Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.