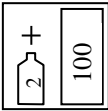


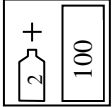





Technisches Merkblatt
PROFICYNK
Spachtel für Zink und Aluminium

EIGENSCHAFTEN		
<p>PROFICYNK ist ein Füllspachtel von höchster Qualität. Hervorragende Haftung auf verschiedenen Untergründen (insbesondere Zink und Aluminium). Durch hohe Temperaturbeständigkeit haftet er auf verzinktem Stahl auch bei höheren Temperaturen. Zeichnet sich durch hervorragende Anwendungsparameter, kurze Aushärtezeiten, leichte Bearbeitungsfähigkeit und gute mechanische Eigenschaften aus.</p>		
UNTERGRÜNDE		
Polyesterlaminat	Mit Schleifpapier P80 - P120 trocken schleifen und mit dem Silikon-Entfetter PLUS 780 nochmals entfetten.	
Stahl	Entfetten, mit Schleifpapier P80 - P120 trocken schleifen und nochmals entfetten.	
Verzinkter Stahl	Entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals entfetten.	
Aluminium	Entfetten, mit Schleifwolle mattieren und nochmals entfetten.	
2K-Acrylfüller	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P280 trocken schleifen und entfetten.	
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P280 trocken schleifen und entfetten.	
ACHTUNG		
Den Spachtel nicht unmittelbar auf Reaktiv-Haftprimer (Washprimer), 1K-Acryl-Erzeugnisse und 1K-Cellulosenitrat-Erzeugnisse auftragen.		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS		
	SPACHTEL HÄRTER	Gewichtsverhältnis
		100 g 2 g
VERARBEITUNGSZEIT NACH VERMISCHEN MIT HÄRTER		
4 - 6 Minuten bei 20 °C.		

AUSHÄRTEZEIT		
<p>20 bis 30 Minuten bei 20 °C.</p> <p>Die Aushärtezeit lässt sich verkürzen, indem die zu spachtelnde Fläche für 10 Minuten einer Temperatur von maximal 60 °C ausgesetzt wird.</p>		
BESCHICHTBAR MIT		
<p>Polyester-Feinspachtel, Polyester-Spritzspachtel, Acrylfüller, Epoxidfüller</p>		
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN		
<p>Die minimale Arbeitstemperatur liegt bei +10 °C.</p>		
ANWENDUNG		
	<p>Oberfläche säubern und schleifen.</p>	
	<p>Die Oberfläche mit PLUS 780 entfetten.</p>	
	<p>Vorgeschriebene Härter-Mengen einhalten. Komponenten gut miteinander vermischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht wird. Gewichtsverhältnisse der Bestandteile: Zu 100 g PROFICYNK ca. 2 g Härter zugeben.</p> <p>Abbindezeit 4 – 6 Minuten bei 20 °C.</p>	
	<p>Mit Spachtelklinge auftragen. Maximale Schichtdicke 5 mm.</p>	
	<p>20 bis 30 Minuten (bei 20 °C) abwarten.</p>	
	Grobschliff	Endschliff
	P80 – P120	P120 – P240
FARBE		
<p>Grau</p>		

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN (VOC)	
VOC II/B/b Grenzwert* = 250 g/l	90 g/l
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Verdünner für Acrylserzeugnisse THIN 850 oder Nitroverdünner.	
LAGERBEDINGUNGEN	
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.	
VERFALLSDATUM	
PROFICYNK	24 Monate/20 °C
Härter	18 Monate/20 °C
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt	
BEMERKUNGEN	
Das Produkt ist für den professionellen Gebrauch geeignet.	
SONSTIGE ANGABEN	
<p>Registernummer 000024104</p> <p>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.</p>	