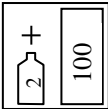


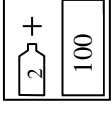





## Technisches Merkblatt

# FINISH

## Feinspachtel

EIGENSCHAFTEN		
<p>Der Spachtel <b>FINISH</b> ist ein Feinspachtel auf Basis feinkörniger Füllstoffe, wodurch er sich hervorragend zum Auftragen in dünnen Schichten eignet und kleine Risse und Vertiefungen ausgleicht. Wird zur Reparatur kleiner Flächen und zum abschließenden Glätten der Fläche vor dem Auftragen der Füller eingesetzt. Kann mit feinkörnigem Schleifpapier behandelt werden und gewährleistet eine glatte Oberfläche. <b>FINISH</b> haftet hervorragend auf verschiedenen Untergründen, darunter auch auf verzinktem Stahl.</p>		
UNTERGRÜNDE		
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P80 - P120 trocken schleifen und mit dem Silikon-Entferner 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		
<p>Den Spachtel nicht unmittelbar auf Reaktiv-Haftprimer (Washprimer), 1K-Acryl-Erzeugnisse und 1K-Cellulosenitrat-Erzeugnisse auftragen.</p> <p>Der Spachtel haftet an den meisten marktüblichen verzinkten Stahlsorten.</p>		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS		
	SPACHTEL	Gewichtsverhältnis
	HÄRTER	100 g
		2 g
VERARBEITUNGSZEIT NACH VERMISCHEN MIT HÄRTER		
4 - 6 Minuten bei 20 °C.		

<b>AUSHÄRTEZEIT</b>		
25 bis 35 Minuten bei 20 °C. Die Aushärtezeit lässt sich verkürzen, indem die zu spachtelnde Fläche für 10 Minuten einer Temperatur von maximal 60 °C ausgesetzt wird.		
<b>BESCHICHTBAR MIT</b>		
Polyester-Spritzspachtel, Acrylfüller, Epoxidfüller		
<b>ANWENDUNGSBEDINGUNGEN</b>		
Die minimale Arbeitstemperatur liegt bei +10 °C.		
<b>ANWENDUNG</b>		
	Oberfläche säubern und schleifen.	
	Die Oberfläche mit PLUS 780 entfetten.	
	Vorgeschriebene Härter-Mengen einhalten. Komponenten gut miteinander vermischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht wird. Gewichtsverhältnisse der Bestandteile: Zu 100 g FINISH ca. 2 g Härter zugeben. Abbindezeit 4 – 6 Minuten bei 20 °C.	
	Mit Spachtelklinge auftragen. Maximale Schichtdicke 1 mm.	
	25 bis 35 Minuten (bei 20 °C) abwarten.	
	Grobschliff	Endschliff
	P180 - P240	P240 - P320
<b>FARBE</b>		
Weiß		

<b>GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN (VOC)</b>	
VOC II/B/b Grenzwert* = 250 g/l	90 g/l
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung	
<b>REINIGUNG DER WERKZEUGE</b>	
Verdünner für Acrylserzeugnisse THIN 850 oder Nitroverdünner.	
<b>LAGERBEDINGUNGEN</b>	
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.	
<b>VERFALLSDATUM</b>	
FINISH 0,25 / 0,75 / 2,0 kg	24 Monate/20°C
Härter	18 Monate/20 °C
<b>SICHERHEIT</b>	
Siehe Sicherheitsdatenblatt	
<b>BEMERKUNGEN</b>	
Das Produkt ist für den professionellen Gebrauch geeignet.	
<b>SONSTIGE ANGABEN</b>	
<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>	

