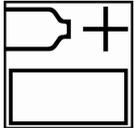


Polykit Classic

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Beschreibung

2K Polyesterputz zum Ausfüllen von Vertiefungen und Oberflächenunebenheiten auf Fahrzeugteilen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium.



100 Polykit Classic
2 Putty / Bodyfiller Hardener



Verarbeitungszeit:
4-6 Minuten bei 20°C



20-25 Minuten bei 20°C



Endschliff für Spachtel mit P180 - P220



Endschliff für die Übergangszonen mit P320 – P400



Überlackierbar mit allen Sikkens Grundierungen und Füllern
Mit Ausnahme von wasserbasierenden Produkten.



Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen



Polykit Classic

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Beschreibung

2K Polyesterspachtel zum Ausfüllen von Vertiefungen und Oberflächenunebenheiten auf Fahrzeugteilen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium.

Untergrundvorbereitung



Entfernen Sie vor dem Schleifen jegliche Oberflächenverunreinigungen unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.
Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen.



Entfernen bestehender Lackschichten und als letzten Schleifschritt mit P180 - 220 trocken bis auf den blanken Untergrund schleifen.
Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbereitung siehe TDB S8.06.02



Entfernen Sie vor dem Spachtelauftrag jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Geeignete Untergründe

Stahl
Aluminium
Verzinkter Stahl
Ausgehärteter Primer Surfacer EP II, mit einer Schichtdicke von maximal 25 µm.
Polyesterlamine

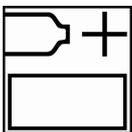
Produkt und Zusätze

Polykit Classic
Putty / Bodyfiller Hardener

Rohstoffbasis

Polykit Classic: Polyesterharze
Härter: Peroxid

Mischung



100 Teile Polykit Classic
2 Teile Putty / Bodyfiller Hardener

Spachtelmasse sorgfältig zu einer homogenen Masse vermischen (einheitlicher Farbton).
Vermeiden Sie das Einarbeiten von Luft.
Mischen Sie die richtige Menge anhand des Gewichts (auf einer Waage).

Polykit Classic

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Topfzeit

Verarbeitungsdauer 4-6 Minuten bei 20°C.

Verarbeitung



Zum Auftragen des Spachtels auf den blanken Untergrund, Spachtelmesser in einem Winkel von 60° halten. Vermeiden Sie dicke Spachtelränder im Umkreis der Reparaturstelle, indem Sie den Spachtel auslaufend zum Originallack ziehen.

- *Polykit Classic nicht auf bestehende Lackschichten oder direkt auf säurehaltige Washprimer auftragen.*
- *Systeme mit den höchsten Korrosionsschutzanforderungen sollten auf Primer Surfacer EP II aufgetragen werden.*
- *Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C-35°C.*

Trocknung



Schleifbar nach 20-25 Minuten bei 20°C.
Bei forcierter Trocknung kann der Spachtel nach 10 Minuten bei 40°C geschliffen werden.



Schleifbar nach 4 Minuten.
Niedrige IR-Einstellung bei einem Abstand von 50-70 cm zwischen Teil und der IR-Einheit.
Die Temperatur sollte 90°C nicht überschreiten.
Zusätzliche Informationen Infrarottrocknung; siehe TDB S9.01.01

Schleifen



P80 - P120 - P220
Kontrollfarbe zwischen den Schleifschritten verwenden.



P220 - P320 (P400 für Spot Repair-Arbeiten)
Achten Sie darauf grobe Schleifkratzer zu entfernen, die mglw. während des Schleifens des Spachtel entstanden sind.



Entfernen Sie vor dem Auftragen der Grundierung / Füller jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger
Wo Spachtel zugegen ist, Wasserkontakt vermeiden (wasserbasierende Reiniger).

Polykit Classic

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Überlackierbar mit

Allen derzeitigen Sikkens Grundierungen mit Ausnahme von wasserbasierenden Produkten.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort nach dem Gebrauch Arbeitsgeräte reinigen mit Sikkens Solvent oder einem lösemittelhaltigen Spritzpistolenreiniger.

VOC

2004/42/IIIB(b)(250)45

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB. b) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt max. 250 g/L VOC.

Der VOC-Gehalt dieses Produkts in der gebrauchsfertigen Mischung beträgt max. 45 g/L.

Lagerung des Produktes

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie hohe Temperaturschwankungen.

- Produktlagerstabilität siehe TDB S9.01.02

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
---	--	--

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com

