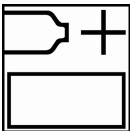
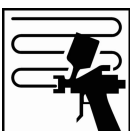


Polystop LP

ENDST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning			
2K polyesterspackel för spackling av bucklor och ojämnheter, lämplig för spackling av stora ytor och svetsfogar i personbilar och nyttofordon tillverkade av stål och polyesterlaminat. Tack vare den fina strukturen är denna produkt särskilt lämplig som spackel ovanpå andra grövre spackeltyper.			
	100 Polystop LP		
	1-3 Putty / Bodyfiller Hardener		
	Brukstid vid 20°C		
	± 7 minuter	± 11 minuter	± 20 minuter
	3% härdare	2% härdare	1% härdare
	30-40-50 minuter vid 20°C		
	Slutligt slipsteg (före spackling): P180 - P240		
	Utslipning; slutligt slipsteg: P320-P400		
	Övermålningsbar med alla Sikkens grundfärger		
	Med undantag för vattenspådbara produkter.		
	Använd lämplig skyddsutrustning		
	Akzo Nobel Car Refinishes rekommenderar användning av friskluftsmask.		

Polystop LP

ENDST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning

2K polyesterspackel för spackling av bucklor och ojämnheter, lämplig för spackling av stora ytor och svetsfogar i personbilar och nyttofordon tillverkade av stål och polyesterlaminat. Tack vare den fina strukturen är denna produkt särskilt lämplig som spackel ovanpå andra grövre spackeltyper.

Förbehandling av underlaget



Avlägsna föroreningar från ytan före slipning.
Rengör underlaget med varmt tvålat vatten, skölj med rent vatten.



Slipa bort befintlig lack och ner till plåtrens yta med P180 - P240.
För detaljerad beskrivning av förbehandling av underlaget, se TDS S8.06.02



Före bearbetning, rengör och avfetta underlaget med rätt typ av avfettningsmedel.

Underlag

Stål
Primer Surfacer EP II, maximal filmtjocklek 25 µm.
Polyesterlaminat

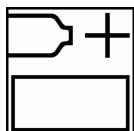
Produkt och tillbehör

Polystop LP
Putty / Bodyfiller Hardener

Basråvara

Polystop LP: Polyesterharts
Härdare: Peroxid

Blandningsförhållande



100 delar Polystop LP
1-3 delar Bodyfiller Hardener

Blanda spackel och härdare noggrant till jämn kulör.

- o Undvik luftinneslutningar.
- o Blanda enligt viktförhållande (på en våg) för att få rätt mängd härdare

Polystop LP

ENDST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Brukstid

- ± 7 minuter vid 20°C – blandning med 3% härdare.
- ± 11 minuter vid 20°C – blandning med 2% härdare.
- ± 20 minuter vid 20°C – blandning med 1% härdare.

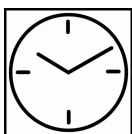
Bearbetning



cera spackelmassan på plåtens yta med en spackelspade som skall hållas i 60° vinkel. Undvik tjocka spackelkanter runt skadan; jämna ut kanterna med spackelspaden.

- Applicera inte Polystop LP direkt på gamla lackytor eller på syrainnehållande Washprimer.
- För system som skall uppfylla kraven på högsta kvalitet vad gäller korrosionsskydd skall produkten appliceras på Primer Surfacers EP II.
- Appliceringstemperatur 15°C-35°C.

Torkning



Slipbar efter 30-40-50 minuter vid 20°C beroende på blandningsförhållandet.
Slipbar efter 20-30-40 minuter vid 40°C beroende på blandningsförhållandet.



Slipbar efter 5 minuter.
Använd IR låg styrka. Avståndet mellan objektet och IR-lampan skall vara 50-70 cm.
Objekttemperaturen får ej överstiga 90°C under torkning.
För mer detaljerad information om IR-torkning; se TDS S9.01.01

Rekommenderade slipsteg/kornstorlekar



P80 - P120 - P220
Använd kontrollfärg.



P220 - P320 (P400 för utslipningar vid fläckbättringar).
Kontrollera att inga djupa sliprepor finns i utslipningsytan.



Före sprutning av primer / filler / surfacer, rengör och avfetta underlaget med rätt typ av avfettningsmedel.
Vid spacklade ytor, undvik kontakt med vatten (som t.ex. vattenbaserade avfettningsmedel).

Polystop LP

ENDST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Övermålningsbar med

Alla Sikkens grundfärger, med undantag för vattenburna produkter.

OBS! Applicera inte Autosurfacers WB över Polystop LP

Rengöring av utrustning

Sikkens Solvent eller lösningsmedelsbaserade Guncleaners

VOC

2004/42/IIIB(b)(250)120

EU:s VOC-gränsvärde (IIIB.b): max 250 g/l färdig blandning

Produktens VOC: 120 g/l färdig blandning.

Förvaring

Förvara nya produkter i obruten förpackning, och öppnade produkter med väl förslutet lock mellan 10°C och 35°C. Undvik för stora fluktuationer i temperatur; optimal förvaringstemperatur är ±20°C.

o Se TDS S9.01.02 Lagringstid CR-produkter

Akzo Nobel Car Refinishes AB
Adress: Box 224, 135 27 Tyresö
Tel: +46 (0)8 503 04 100

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING MED LÄMPLIG HS&E-UTRUSTNING

Viktig information: Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

Huvudkontor

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