

TECHNISCHES DATENBLATT

Spachtelmasse VAKU 40

Art.-Nr. 0892 604 02

VE: 1 / 4

Füll-Spachtel zum Füllen und Egalisieren tiefer Unebenheiten und Kratzer

- Sehr gute Haftung auf Eisen, Stahl, Aluminium, verzinkten und feuerverzinkten Untergründen, GfK und Holz
- Um 30% reduziertes, spezifisches Gewicht
- Schnelle Trocknung, gewährleistet eine schnelle und zeit-sparende Weiterverarbeitung
- Hohe Füllkraft
- Hohes Standvermögen
- Beste Schleifbarkeit



Inhaltsgewicht	1760 g
VOC Gehalt Bedingung	ChemVOCFarb
Chemische Basis	Polyester
Farbe	Hellbeige
Härterzugabe	2 %
Dichte	1,592 g/cm ³
Topfzeit max.	5 min
Topfzeit min.	4 min
Topfzeit Bedingung	bei 20°C
Trockenzeit Bedingung	bei 20°C
Trockenzeit min.	20 min
Trockenzeit max.	30 min
Temperaturbeständigkeit des ausgehärteten Materials max.	80 °C
VOC Gehalt zulässig max.	250 g/l
VOC Gehalt max.	0 g/l
Lagerfähigkeit ab Herstellung	12 Monate
Lieferumfang	1760 g + 40 g Härter und Kunststoffspachtel

Anwendungsgebiet

Sehr gute Haftung auf Eisen, Stahl, Aluminium, verzinkten und feuerverzinkten Untergründen, GfK und Holz Auf allen Materialuntergründen einsetzbar.

- Auto/Cargo: Im Fahrzeugbau und in der Kfz-Reparatur bei tiefen Unebenheiten und Kratzern als Vorlage für das Finish mit Fein-Spachtel
- Metall: Als Spachtel im Prototypenbau und zum Ausgleich von Lunker- und Schweißstellen
- Holz: Als Reparaturkitt für den Einsatz im Baubereich bestens geeignet. Auf allen Holzarten universell einsetzbar. Sehr gut

TECHNISCHES DATENBLATT

geeignet für die Holzrestauration, im Fenster- und Türenbau sowie im Prototypenbau. Nicht für ölhaltige Holzarten geeignet.

Anwendungsinformationen

Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Polyestermaterial wegen Wasserempfindlichkeit nach Möglichkeit nur trocken schleifen. Nassschliff siehe separate Angaben.

- Eisen, Stahl und Zink: P40-P240
- Aluminium: P150-P240
- GfK: P150-P240
- Altlack: P150-P240

Polyestermaterial wegen Wasserempfindlichkeit nach Möglichkeit nur trocken schleifen

Um mögliche Reklamationen auszuschließen, unbedingt auf das korrekte Dosierungsverhältnis zwischen Spachtelmasse und Härter achten

- Dosierung: 2% Härter
- Topfzeit: 4-5 Minuten 20°C
- Trockenzeit: 20-30 Minuten bei 20°C
- Schleifpapier: P80-280 - Nass nur nach völliger Trocknung

Hinweis

Zulässiger VOC-Höchstgehalt VAKU 40: 250 g/l der Produktkategorie 2(b). Max. VOC-Gehalt nach ChemVOCFarbV: 0 g/l
Untergrund je nach Beschaffenheit grob anschleifen, um eine optimale Haftung zu erzielen.

- Eisen, Stahl, Zink: P40 – P240
- Aluminium: P150 – P240
- GfK: P150 – P240
- Altlack: P150 – P240

Polyesterspachtel härtet unter +10°C nicht mehr aus.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.