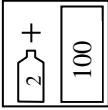


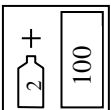





Technisches Merkblatt

UNISOFT

Geschmeidiger Spachtel

EIGENSCHAFTEN		
<p>UNISOFT ist ein Spachtel für verschiedenartige Anwendungen. Geeignet zum Auftragen in dickeren Schichten. Eignet sich hervorragend zur Reparatur auch großer Materialverluste. Geschmeidiger Spachtel zur manuellen und maschinellen Bearbeitung. Haftet sehr gut auf verschiedenen Untergründen, z. B. Carbonstahl, Aluminium, verzinktem Stahl, Altschichten. Durch seine Flexibilität zeichnet sich der Spachtel durch hervorragende Rissfestigkeit 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		
<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.		

AUSHÄRTEZEIT					
20 bis 30 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.					
BESCHICHTBAR MIT					
Polyester-Feinspachtel, Polyester-Spritzspachtel, Acrylfüller, Epoxidfüller					
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN					
Die minimale Arbeitstemperatur liegt bei +10 °C.					
ANWENDUNG					
	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 UNISOFT ca. 2 g Härter zugeben. Die Abbindezeit beträgt 4 - 6 Minuten bei 20 °C.				
	Mit Spachtelklinge auftragen. Maximale Schichtdicke 5 mm.				
	20 bis 30 Minuten (bei 20 °C) abwarten.				
	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>Grobschliff</td> <td>Endschliff</td> </tr> <tr> <td>P80 – P120</td> <td>P120 – P240</td> </tr> </table>	Grobschliff	Endschliff	P80 – P120	P120 – P240
Grobschliff	Endschliff				
P80 – P120	P120 – P240				
FARBE					
Beige					

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	
Verdüner für Acrylzeugnisse THIN 850 oder Nitroverdüner.	
LAGERBEDINGUNGEN	
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.	
VERFALLSDATUM	
UNISOFT	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>	

