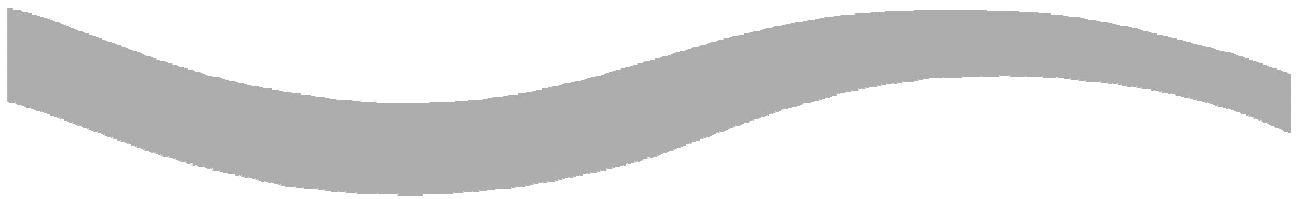




Stadox 2K-Metall-Spachtel-Set

- **Spezielles Spachtel-Set, bestehend aus metallhaltigem Pulver und flüssigem Härter**
- **Insbesondere für blankes Metall und Schweißnähte**
- **Bessere Rostbeständigkeit und besserer Lackstand**



Technische Beschreibung:

- 2K-Metall-Spachtel-Pulver mit 2K-Metall-Spachtel-Härter mischen
- Trockenschliff P80

Stadox 2K-Metall-Spachtel-Set

Untergrund:

- Blankes Stahlblech, gereinigt und geschliffen
- Hauptanwendungsgebiet sind Schweißnähte, Spalten und Niete

Vorbehandlung / Reinigung:



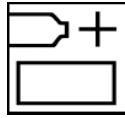
Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1.

Bei Schweißnähten sollte ein Bürstenstrahlgerät für die Vorbereitungsarbeiten benutzt werden. Dadurch wird sichergestellt, dass Rost oder Lack von der zu bearbeitenden Fläche entfernt werden. Aus Sicherheitsgründen empfehlen wir, bei der Arbeit mit diesem Gerät Schutzbrille, Schutzhandschuhe, Staubmaske und Sicherheitsschuhe zu tragen.



Falls das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, wird es von uns empfohlen.

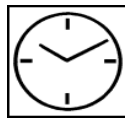
Verarbeitung:



2:1 nach Volumen oder 4.6:1 nach Gewicht
2K-Metall-Spachtel-Pulver mit
2K-Metall-Spachtel-Härter
Potlife 4-6 min / 18-22°C



Spachteln



Lufttrocknung 15-20 min / 18-22°C

anschließend



Kurzwellig 15-20 min / 80°C
(siehe Stadox Lackiersystem S10)



P80



Stadox Soft-Spachtel



Blanke Stellen und Spachtelflecke mit Stadox-Reaktiv-Haftprimer grundieren



Stadox Füller, Grundierfüller

Stadox 2K-Metall-Spachtel-Set

Flammpunkt:

- Härter: 33°C / 91,4°F

Spezifisches Gewicht:

- Härter 1,15 g/cm³ /
Pulver 2,6 g/cm³

Festkörperanteil:

- Härter:
63,9 Gew. % / 54,1 Vol. %
- Pulver:
100 Gew. % / 100 Vol. %

VOC (2004/42/EC):

2004/42/II(b)(250)200
Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie II(b)) in spritzfertiger Form ist max. 250 g/l flüchtige organische Bestandteile. Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form beträgt max. 200 g/l.

Reinigung der Geräte:

Nach dem Gebrauch mit Stadox Reinigungsverdünnung.

Wichtige Hinweise:

- Die gesamte Fläche muss mit P280 - P400 trocken geschliffen werden, bevor der Grundierfüller / Füller aufgetragen werden kann.
- Nicht auf Säureprimer, 1K-Füller, TPA-Lackierungen und elastische Altlackierungen auftragen.
- Nicht unter +5°C verarbeiten.
- Eine Überdosierung des Härters sollte vermieden werden, weil hierdurch die spätere Festigkeit und die Haftungseigenschaften des Spachtels negativ beeinflusst werden.

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.