

## Maschinenlacke 2K

# SÜDWEST 2K-Polyester-Füllspachtel

30395



### Einsatzbereich:

Anwendung als Füll- und Feinspachtel. 2K-Polyester-Füllspachtel „weiß“ findet Anwendung in Industrie und Handwerk zum Egalisieren von Vertiefungen oder Unebenheiten sowie Kratzern oder Lunkern bei KFZ, Maschinenteilen etc.

### Untergründe:

Eisen, Stahl, NE-Metalle, Holz, Hart PVC, Polyester, GFK

### Eigenschaften:

- gute Ziehfähigkeit durch cremige Konsistenz
- hohes Füll- und Standvermögen
- besonders feine Struktur
- schnelle Aushärtung (10 - 15 Minuten)
- leichte Schleifbarkeit mit gutem Abtrag
- sehr gute Haftung
- temperaturbeständig bis ca. 100°C
- beständig gegen Benzin, Mineralöle, verdünnte Laugen und Säuren

**Farbton:** 9110 weiß

**Gebinde:** 250 g, 1 kg, 2 kg

### Anwendung:

#### Allgemeine Regeln:

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Alle Beschichtungen und Vorarbeiten sollten sich stets nach dem Objekt und den Anforderungen, denen es ausgesetzt wird, richten. Bitte beachten Sie hierzu die aktuellen BFS Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz. Siehe auch VOB, Teil C DIN 18363, Absatz 3 Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Alle Untergründe müssen sauber, trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. Unsichere Untergründe sind auf Tragfähigkeit und Eignung für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Gegebenenfalls Testfläche anlegen und Haftung mittels Gitterschnitt und/oder Gewebandabriss überprüfen. Bei Beschichtungsaufbauten sollte zwischen den einzelnen Beschichtungen ein Zwischenschliff erfolgen.

#### Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss rostfrei, entfettet, trocken, staubfrei und angeraut sein. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder thermoplastische Altbeschichtungen entfernen.

**Eisen und Stahl:** Verschmutzungen und Korrosionsrückstände restlos entfernen.

**NE-Metalle:** Entfetten und anschleifen.

**Hart-Kunststoffe:** Mit SÜDWEST Zink- und Kunststoff-Reiniger reinigen, (Technisches Merkblatt beachten) und grob anschleifen.

**Holz:** Anschleifen und mit SÜDWEST 2K-Epoxi-Füllprimer grundieren.

#### Materialzubereitung:

Zu einer Menge von 100 g Spachtel werden 1 - 4 g Härterpaste weiß (1 - 4 %) zugegeben (1 g entspricht ca. 4 - 5 cm aus der Schraubtube). Beide Komponenten werden solange miteinander vermischt, bis ein homogenes Gemisch erreicht ist.

**Topfzeit:** Die Mischung bleibt in Abhängigkeit von Temperatur und Härtermenge ca. 2 - 11 Minuten verarbeitungsfähig. Nur so viel Material ansetzen, wie in dieser Zeit verarbeitet werden kann:

**Bei 20°C:**

8 - 10 Minuten mit 1 % Härter
4 - 5 Minuten mit 2 % Härter
3 - 4 Minuten mit 3 % Härter
2 - 3 Minuten mit 4 % Härter

# SÜDWEST 2K-Polyester-Füllspachtel

**Mit 2% Härter:** 9 - 11 Minuten bei 10°C  
4 - 5 Minuten bei 20°C  
2 - 3 Minuten bei 30°C

## Trocknung:

(+ 20°C / 60 % rel. Luftfeuchte)  
Schleifbar nach ca. 20 Minuten Nach ca. 30 Minuten durchgetrocknet. Überarbeitbar nach ca. 2 Stunden.

Die bearbeitete Spachteloberfläche kann mit handelsüblichen Füllern und Lacken überarbeitet werden. Arbeitsgeräte können mit Verdünnung gereinigt werden solange der Spachtel noch nicht ausgehärtet ist.

Härtungstemperaturen dürfen nicht unter + 10°C liegen, da sonst keine vollständige Vernetzung erfolgt.

## EG-Richtlinie 2004/42/EG:

EU Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie (Kat. B/b)): 250 g/l (2007) / 250 g/l (2010). Das Produkt enthält max. 150 g/l VOC.

## VDL-Deklaration:

**Stamm:** Bindemittel, Reaktionsverdünner, Weißpigment, Korrosionsschutzpigmente, mineralische Füllstoffe, Rheologieadditive

**Härter:** Bindemittel, Esteralkohol, Wasser, Trockenstoff, Radikalstarter, Weichmacher

**GISCODE:** SB-STY10

## Allgemeine Sicherheitsratschläge:

Nur für gewerbliche Anwender/Fachleute.  
Während der Verarbeitung und Trocknung von Farben und Lacken ist für gute Belüftung zu sorgen. Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei Schleifarbeiten Staub nicht einatmen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.

Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen, schnupfen. Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Nicht in die Kanalisation oder in Gewässer gelangen lassen. Bei der Verschmutzung von Flüssen, Seen oder Abwasserleitungen entsprechend den örtlichen Gesetzen die jeweils zuständigen Behörden benachrichtigen.

Weitere Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt unter [www.suedwest.de](http://www.suedwest.de).

## Besondere Hinweise:

Bei metallischen Untergründen sollte in möglichst kurzem Zeitabstand nach dem Schleifen gespachtelt werden, um eine Haftungsverminderung zu vermeiden. Die Härtermenge von 1 % darf nicht unterschritten werden. Härtermengen von über 4 % vermindern die Haftung und können die Oberflächentrocknung verschlechtern. Soll das Produkt in dickeren Schichten aufgetragen werden, sollte mit möglichst wenig Härter, bzw. in mehreren Schichten gearbeitet werden. Spachtelstellen mit einer geeigneten Grundierung -entsprechend der nachfolgenden Lackierung - Zwischenbeschichten. Ausgehärteter Spachtel kann nicht mehr mit Lösungsmitteln, sondern nur noch mechanisch oder durch hohe Temperaturen (> 200°C) entfernt werden. Bei richtiger Verarbeitung ist der ausgehärtete Spachtel nicht gesundheitsschädlich.

## Lagerung:

Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei lagern.

## Entsorgung:

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

## Technische Beratung:

Für alle Fragen die durch dieses Technische Merkblatt nicht beantwortet wurden stehen unsere Außendienst-Mitarbeiter gerne zur Verfügung. Darüber hinaus beantwortet unser Technischer Kundendienst im Werk gerne alle Detailfragen. (06324/709-0)

Stand: November/2018/KM