

OK-STEINL Guss-Spachtel

Art-Nr: RL-1048

technische Info

10.403

1. Eigenschaften

Aluminiumhaltiger 2-k-Kunststoffspachtel auf PES-Basis zur Reparatur schadhafter Gussteile aus Alu oder Eisen. Gusslunker können ausgefüllt, Risse verkittet werden.

Bei der Karosserie-Reparatur als Zinnaustausch. Zum Überspachteln von Schweißnähten einsetzbar. Interessant ist auch die hohe Wärmebeständigkeit vom **OK-STEINL Guss-Spachtel** von ca. 30 Minuten bei 220°C ohne Haftungsverlust.

Ausgezeichnete Haftung auf den verschiedensten Untergründen, besonders auf Stahlblech, Alu- oder Eisenguss.

2. Anwendungsbereich

Autoreparatur, Gießereien

3. Chemische Basis

Ungesättigte Polyesterharze, inerte Füllstoffe, Thixotropierungsmittel und Aluminiumpulver.

Härter: Benzoylperoxid

4. Gebrauchsanweisung

Der Untergrund ist sorgfältig von Rost, Schmutz, Fett und alten, lockeren Farbresten zu säubern und anzuschleifen. Die gewünschte Menge Spachtel wird mit ca. 1 % Härterpaste (max. 2%) gründlich vermischt und dann innerhalb von 10 Minuten verarbeitet.

Reaktionsgrund (Washprimer), Kunstharz- oder Nitro-Kombi-Grundierungen sind als Untergründe **nicht geeignet**.

**Beim Einbrennen mit 200° C nur eine max. 2 mm dicke Schicht pro Arbeitsgang auftragen!
Härter gut einmischen! Dickerer Auftrag kann zu Blasenbildung und Ablösung führen!**

5. Topfzeit

Mit ca. 1 % Härter: 10 Minuten. Nicht mehr, als 2% Härter zugeben.

6. Mischung

100 Gewichtsteile **OK-STEINL-Guss-Spachtel** + 1 Gewichtsteil Härterpaste gründlich mischen.

7. Verarbeitungstemperatur

Die Umgebungs- und Materialtemperatur soll bei der Verarbeitung zwischen + 18°C und +25°C liegen. Nicht unter +5°C verarbeiten!

8. Entsorgung

Nach den örtlichen behördlichen Vorschriften entsorgen.

9. Schleifen

mit Papier P80 – 280

Wegen der allen Polyestermaterialien eigenen Wasserempfindlichkeit nur trocken schleifen.

10. Lagerstabilität

Bei + 20°C in dicht verschlossenen Gebinden maximal **6 Monate**.

11. Gebindegrößen

1.375 g Spachtel in der Dose + 25 g Härter in der Tube

12. Weiter Informationen → siehe Seite 10.403

