

Produktblatt
N1116

POLYSIL Wischfüller

N1116

1K-Wischfüller für Kunststoffe

POLYSIL N1116 ist eine Reparaturmasse, die auch für Kunststoffe mit unpolaren Oberflächen wie PP, PP/EPDM und viele andere verwendet werden kann. Wie alle POLYSIL-Produkte bietet POLYSIL N1116 eine beim Produktauftrag stattfindende Oberflächenaktivierung.

Die bei konventionellen Produkten erforderliche Vorbehandlung mittels Beflammen, Tempern, Anschleifen und Aufbringung von Haftvermittlern ist nicht mehr erforderlich.

POLYSIL N1116 ist dauerhaft leicht thermoplastisch eingestellt und platzt deshalb bei der Wärmeausdehnung und Kontraktion bei der Abkühlung der Kunststoffteile nicht ab.



Für die Ausbesserung von Kunststoffoberflächen empfehlen wir:

Reinigung der zu grundierenden Oberfläche:

- Die auszubessernden Oberflächen müssen staubfrei und trocken sein.
- Überstehende Wülste und Fussel mittels Cuttermesser und/oder Sandpapier entfernen und anschließend die Fläche mit trockener Druckluft von Schleifrückständen befreien. Vor Auftragen der Reparaturmasse müssen die Oberflächen mit POLYSIL Kunststoffreiniger NT5000 oder Isopropanol (IPA) von anhaftenden Fetten und anderen Verunreinigungen befreit werden. Von der Verwendung von Silikonreinigern wird abgeraten – falls sie dennoch verwendet werden muss anschließend gründlich mit NT5000 oder IPA nachgereinigt werden, da sonst Haftprobleme auftreten können.

Auftragen der Reparaturmasse:

- N1116 wird verarbeitungsfertig geliefert und kann mittels Spachtel (empfohlen werden Kunststoffspachtel aus PE) oder mit einem Tuch oder Schwamm mit bogenförmigen Bewegungen und leichtem Überschuss direkt auf die auszubessernde Stelle aufgebracht werden.
- Bei tieferen Kratzern kann POLYSIL N1116 in mehreren Schichten aufgetragen werden. Schichtdicken von mehreren 100 µm sind unproblematisch. Bei Vertiefungen von mehr als 1 mm ist darauf zu achten, dass keine Hohlräume entstehen.

Trocknung und Überlackieren:

- Die Trockenzeit hängt von der Schichtdicke der aufgetragenen Masse und der Temperatur ab und beträgt durchschnittlich 20-30 Minuten/20-25°C. Forcierte Trocknung bei bis zu 80°C ist möglich. Der bei der Trocknung auftretende Volumenverlust wird durch erneutes Auftragen von N-1116 ausgeglichen.
- Vor dem Lackieren muss die Oberfläche so geschliffen werden, dass POLYSIL N1116 nur in den ausgebesserten Bereichen zurückbleibt, also nicht die gesamte zu lackierende Oberfläche bedeckt. Danach erfolgt der Auftrag der Grundierung POLYSIL N1110 mit anschließender Decklackierung.

Technische Daten:

	Prüfverfahren	Wert
Anlieferungsviskosität	DIN 53211	pastös
Dichte	DIN 53217	ca. 1,9 g/cm ³
Flammpunkt	DIN 53213	25 °C
Bindemittelbasis		modifiziertes Polymerisationsharz
Pigmentbasis		Titandioxid und mineralische Füllstoffe
Farbton		hellgau
Verarbeitungstemperatur		für Objekt und Umluft mindestens 10 °C
Ergiebigkeit		je nach Schichtdicke