

# GRS Spachtelmassen A6XX

Produktdatenblatt **RLD185V**

## Produkte

GRS Universal Polyester Spachtel Galvoplast 77	A656
GRS Elastischer Polyester Spachtel Ivoplast	A652
GRS Standard Polyester Spachtel P.E.	A661
GRS Extra Soft Spachtel	A659
Härter	SHA305 (Tube)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

## Produktbeschreibung

GRS Spachtel sind Spachtelmassen auf Polyesterbasis. Diese Spachtelmassen sind in den Eigenschaften teilweise sehr speziell und bieten somit dem Anwender den richtigen Spachtel zum jeweiligen Objekt und zur jeweiligen Anforderung. Die Spachtel sind in Dosen oder Kartuschen erhältlich. Die Kartuschen bieten im Spachtel-dosiergerät den Vorteil dass die passende Menge Härter dem Spachtel zugeführt wird. Die Eigenschaften der jeweiligen Spachtelmassen können der Tabelle in diesem Merkblatt entnommen werden.

## Prozessbeschreibung




KURZBESCHREIBUNG DER EINSATZGEBIETE	
A656 Galvoplast 77	Hellgrauer, hochwertiger Spachtel, Haftung auf Stahl, verzinktem Stahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und GFK.
A652 Iviplast	Feiner, flexibler Spachtel für die Kunststoffreparatur, bleibt auch nach Aushärtung elastisch
A661 Standard P.E.	Leichter Spachtel, haftet auf blankem Stahl, GFK, grundierte Untergründe. (nicht auf verzinkte Stähle, kalt gewalzte und warm gewalzte Stähle oder Aluminium etc.)
A659 Extra Soft	Besonders leicht aufzutragender Spachtel, haftet auf blankem Stahl, angeschliffene Altlackierung, GFK. (Nicht auf Aluminium, verzinkten Stählen, kalt gewalzte und warm gewalzte Stähle)

VORBEREITUNGSEMPFEHLUNG / UNTERGRÜNDE / HAFTUNG				
Untergrund	A656 Galvoplast	A652 Iviplast	A661 Standard-spachtel	A659 Extra Soft
Stahl, neu, warm gewalzt	s. Hinweis*	Nein	Nein	Nein
Stahl, neu, kalt gewalzt	Ja P80-P150	Nein	Nein	Nein
Stahl blank, Gußeisen	Ja P80-P150	Nein	Ja P80-P150	Ja P80-P150
Stahl, verzinkt	Ja P80-P150	Nein	s. Hinweis**	s. Hinweis**
Stahl, rostfreie Qualität	Ja P80-P150	Nein	s. Hinweis**	s. Hinweis**
Aluminium, Legierungen	Ja P80-P150	Nein	s. Hinweis**	s. Hinweis**
Altlackierung, intakt	Ja P320	Nein	Ja P320	Ja P320
GFK	Ja P320	Nein	Ja P320	Ja P320
Kunststoffe	Nein	Ja	Nein	Nein

Hinweis\* Ja, aber nur auf sandgestrahlten Untergründen

Hinweis\*\* Nur auf vorgrundierten und ordnungsgemäß getrockneten und geschliffenen Untergründen z.B. mit D8012 oder D8095

### VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Je nach Temperatur werden 1,5 % – max. 3 % Härter SHA305 zugegeben. <b>Siehe Tabelle unten!</b>
	Die mit der optimalen mit Härtermenge versehene Spachtelmasse muss sehr gut umgerührt werden, es darf kein Marmoreffekt in der Spachtelmasse erkennbar sein, die Spachtelmasse muss eine gleichmäßige Färbung besitzen.
	Sofort nach dem Mischen mit dem Spachtelauftrag mittels Spachtelmesser / Klinge beginnen





### MENGE GEMÄSS DEN TEMPERATURBEDINGUNGEN

Temperatur	Härtermenge	
5 °C–10 °C	2,5–3,0 %	Die Menge von 3 % Härter sollte auf keinen Fall überschritten werden, Gefahr von Durchfärbungen bis in den Decklack!
10 °C–20 °C	2,0–2,5 %	
20 °C–30 °C	1,5–2,0 %	

### TROCKENZEITEN GEMÄSS DEN TEMPERATURBEDINGUNGEN

Temperaturen	A656	A652	A661	A659
5 °C–10 °C	25–35 Min.	35–45 Min.	25–30 Min.	35–45 Min.
10 °C–20 °C	20–30 Min.	30–40 Min.	20–25 Min.	30–40 Min.
20 °C–30 °C	15–20 Min.	20–30 Min.	15–20 Min.	20–30 Min.

### SCHLEIFEMPFEHLUNGEN

	Vor dem Schleifen der 2K Spachtelmasse kann die Oberfläche der Spachtelmasse mit einem Lappen und einem Acryl-Verdünner kurz abgewaschen werden. So wird ein übermäßiges Verstopfen der Schleifmittel verhindert.
	Von P80 auf P120 auf P240
	Von P80 auf P120 auf P240 Excenterhub sollte 5 mm nicht überschreiten.
	GRS Spachtelmasse können mit allen gängigen PPG Füllern/Grundierfüllern überarbeitet werden.



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: [http://www.ppg.com/ppg\\_msds](http://www.ppg.com/ppg_msds)



2004/42/IIIB  
(b)(250)250

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.b) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 250 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 250 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

**Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.**

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.