



Applicazione:

Applicazione come riempimento e riempitivo fine. Il riempitivo in poliester bicomponente "bianco" viene utilizzato nell'industria e nel commercio per livellare depressioni o irregolarità, nonché graffi o vuoti in autoveicoli, parti di macchine, ecc.

substrati:

Ferro, acciaio, metalli non ferrosi, legno, PVC rigido, poliester, VTR

caratteristiche:

- buona capacità di disegno grazie alla consistenza cremosa
- alto riempimento e resistenza
- struttura particolarmente fine
- indurimento rapido (10-15 minuti)
- facile carteggiatura con buona asportazione
- ottima adesione - resistente alla temperatura fino a circa 100 °C
- Resistente a benzina, oli minerali, alcali diluiti e acidi

Colore: 9110 bianco

Contenitore: 250 g, 1 kg, 2 kg

applicazione:

Regole generali:

La preparazione del supporto e l'esecuzione della pittura devono corrispondere allo stato dell'arte attuale. Tutti i rivestimenti e le operazioni devono essere sempre guidati dall'oggetto e dai requisiti a cui è soggetto. Si prega di fare riferimento agli attuali volantini BFS, pubblicati dal Comitato federale per la protezione del colore e della proprietà. Vedi anche VOB, parte C DIN 18363, paragrafo 3 Verniciatura e laccatura.

L'ulteriore trattamento / rimozione di strati di vernice come smerigliatura, saldatura, bruciatura ecc. Può causare polveri pericolose e / o vapore. Eseguire lavori solo in aree ben ventilate. Applicare dispositivi di protezione adeguati (respiratori) se necessario.

Tutti i substrati devono essere puliti, asciutti, stabili e privi di sostanze separanti. I supporti non sicuri devono essere controllati per capacità portante e idoneità per i rivestimenti successivi. Se necessario, applicare l'area di prova e verificare l'adesione utilizzando un tratteggio incrociato e / o uno strappo di fascia in tessuto. Nel caso di strutture di rivestimento, dovrebbe avvenire una levigatura intermedia tra i singoli rivestimenti.

Preparazione del supporto:

Il supporto deve essere privo di ruggine, sgrassato, asciutto, privo di polvere e irruvidito. Rimuovere vecchie pitture non indurite o vecchi rivestimenti termoplastici.

Ferro e acciaio: rimuovono completamente i residui di sporco e corrosione.

Metalli non ferrosi: sgrassare e carteggiare.

Materie plastiche dure: utilizzare SÜDWEST per pulire il detergente per zinco e plastica (seguire la scheda tecnica) e carteggiare grossolanamente.

Legno: carteggiare e adescare con primer epossidico SÜDWEST 2K Primer.

Preparazione del materiale:

Ad una quantità di 100 g di spatola, vengono aggiunti 1 - 4 g di pasta indurente bianca (1 - 4%) (1 g corrisponde a circa 4 - 5 cm dalla cavità della vite). Entrambi i componenti vengono miscelati insieme fino a ottenere una miscela omogenea.

Durata: a seconda della temperatura e della quantità di indurente, la miscela rimane pronta per l'elaborazione per circa 2 - 11 minuti. Utilizzare solo tutto il materiale che può essere processato durante questo periodo:

A 20 ° C: 8 - 10 minuti con indurente all'1% 4 - 5 minuti con indurente al 2% 3 - 4 minuti con indurente al 3% 2 - 3 minuti con indurente al 4%

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

asciugatura:

(+ 20 ° C / 60% di umidità relativa)

Carteggiabile dopo circa 20 minuti Dopo circa 30 minuti durchget-rocknet. Può essere rielaborato dopo circa 2 ore.

La superficie di riempimento finita può essere rielaborata con stucchi e vernici commerciali. Gli strumenti di lavoro possono essere puliti con diluente purché la spatola non sia ancora indurita.

Le temperature di indurimento non devono essere inferiori a + 10 ° C, altrimenti la reticolazione completa non avrà luogo.

Direttiva CE 2004/42 / CE:

Valore limite UE per questo prodotto (Categoria prodotto (Cat. B / b)): 250 g / l (2007) / 250 g / l (2010). Il prodotto contiene max. 150 g / l COV.

Dichiarazione VDL:

Varietà: leganti, diluenti di reazione, pigmento bianco, pigmenti anticorrosivi, cariche minerali, additivi reologici

Indurente: legante, alcool estere, acqua, sostanza secca, attivatore radicale, plastificante

CODICE GIS: SB-STY10

Consigli generali di sicurezza:

Solo per utenti / professionisti.

Durante la lavorazione e l'essiccazione di pitture e vernici, garantire una buona ventilazione. Conservare lontano da cibi, bevande e alimenti per animali. Evitare il contatto con gli occhi e la pelle. Non respirare la polvere durante la macinazione. Utilizzare solo in aree ben ventilate.

Non mangiare, bere, fumare o annusare al lavoro. Tenere lontano dalla portata dei bambini. Non consentire l'immissione in scarichi o acque. In caso di inquinamento di fiumi, laghi o fognature, assicurarsi che le autorità competenti rispettino le leggi locali.

Ulteriori informazioni nella scheda di dati di sicurezza attuale su www.suedwest.de

Importato e distribuito da

Ma.si.bo. Srl

Vicolo del Lavoro, 3/5

40069 Zola Predosa (BO)

www.masibo.it

SCHEDA TECNICA

Note speciali:

Nel caso di substrati metallici, il riempimento deve essere effettuato il più rapidamente possibile dopo la carteggiatura per evitare una riduzione dell'adesione. La quantità di indurente dell'1% non deve essere ridotta. Quantità di indurente superiori al 4% riducono l'adesione e possono peggiorare l'asciugatura della superficie. Se il prodotto deve essere applicato in strati più spessi, dovrebbe essere lavorato con il minor indurente possibile o in più strati. Spatole con una base adatta - secondo la pittura successiva - rivestimento intermedio. Il massetto indurito non può più essere rimosso con solventi, ma solo meccanicamente o ad alte temperature (> 200 ° C). Se trattata correttamente, la spatola indurita non è dannosa per la salute.

stoccaggio:

Chiudere i contenitori aperti ermeticamente. Conservare in luogo fresco ma privo di gelo.

disposizione:

Svuotare solo i contenitori per il riciclaggio. Smaltire secondo le norme di legge di conseguenza.

Consulenza tecnica:

Per tutte le domande a cui non è stata data risposta in questa scheda tecnica, i nostri rappresentanti di vendita sono a vostra disposizione. Inoltre, il nostro servizio clienti tecnico in fabbrica è lieto di rispondere a domande dettagliate. (06324 / 709-0)

A partire da: novembre / 2018 / KM