




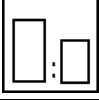
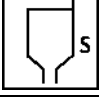


ALPOLAN Spritzspachtel 1090









Beschreibung	
Produktbeschreibung	Zweikomponentenspritzspachtel zum anschliessend Überlackieren mit farbigen DD-Lacken. Geeignet für MDP-Platten, Tischlerplatten Sperrholzplatten und Kunststoffe. (bei Kunststoffen Haftungstest machen !!) Hohe Füllkraft, schnelle Trocknung und gut schleifbar.
Rohstoffbasis	Polyurethanharz
Anwendungsgebiet	Möbel, Innenausbau, KÜcheneinrichtungen, Ladenbau Innentürenfabrikation sowie allgemeine Schreinerarbeiten.
Lieferform	Farbtöne Weiss Schwarz Glanzgrad matt
Härter	1091
Verpackung	Lack Blech 4 8 kg Härter Blech 1 2 5 kg

Technische Daten	Lack	Härter	Mischung
Die Daten gelten für: Alpolan Spritzspachtel weiss . Für andere Töne können sie abweichen.			
Dichte (23 °C)	1.46 g/cm³	1.02 g/cm³	1.35 g/cm³
Festkörpergehalt	61 ± Gew.-%	42 ± Gew.-%	ca. 58 Gew.-%
Gehalt an org. Lösemittel	39 ± Gew.-%	58 ± Gew.-%	ca. 42 Gew.-%
VOC-Gehalt (EU)	570 g / l	592 g / l	575 g / l
Lagerfähigkeit bei 20 °C	12 Monate	6 Monate in gut verschlossenen Originalgebinden	
Theoretische Ergiebigkeit	130 g/m² → 7.5 m²/kg für 35 µm Trockenschichtdicke		
Sicherheitsdaten			
Beachten Sie unsere Sicherheitsdatenblätter Nr. 109000 und 1091H0 sowie die Hinweise auf der Etikette.			

Aufbauberatung				
Untergrund	Produkt		Merkblatt	Auftragsmenge
MDF, Tischlerplatten, Sperrholz Kunststoff	1090	Alpolan Spritzspachtel	1090	130 g/m ²
	1090	Zwischenschliff Korn 220 - 280 Alpolan Spritzspachtel	1090	130 g/m ²
		Farblack nach Wahl		
Für weitere Aufbauvorschläge fragen Sie unsere Anwendungstechnik.				

Vorbehandlung		
	Untergrund	Jeder Untergrund muss grundsätzlich gut gereinigt, sauber, trocken, fett- und oelfrei sein.
	MDF, Tischlerplatten, Sperrholz	Lack immer auf frisch geschliffene Flächen applizieren. Schliff Körnung 180 -220 Kanten bzw. Ausfräsungen mit Universalgrund 242 oder Schnellschliffgrund 207 verfestigen.
	Kunststoff	Vorreinigen mit geeigneten Reinigern

Verarbeitung		
	Vorsichts- massnahmen	Falls das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, wird es von uns empfohlen. CH : Die von der SUVA festgelegten arbeitshygienischen und einrichtungstechnischen Massnahmen sind einzuhalten.
	Aufrühren	Vor Gebrauch sind Lack und Härter gut aufzurühren.
	Mischungsvorschrift Topfzeit	4:1 (Lack zu Härter) 8 Stunden
	Verdünnung	Verdünner 13000 (Normal) oder V 95 (Langsam)
	Streichen	Nein
	Rollen	Nein

	Spachteln	Nein				
		Viskosität	Verdünnung	Düse	Druck	Spritzgänge
	Fließbecherpistole	30-50" DIN 4	10 %	1.8-2.2 mm	3-4 bar	2
	Saugbecherpistole	30-50" DIN 4	10 %	1.8-2.2 mm	3-4 bar	2
	UB-Pistole					
	Airless-(Airmix)- Spritzen	50-70" DIN 4	5 %	09-011	3-4	2
	HVLP-Pistole	30-50" DIN 4	10 %	1.8-2.2 mm	3-4 bar	2
	Ablüften	Vor Trocknung bei Temperatur über 40 °C soll eine Ablüftzeit von 15 Minuten eingehalten werden.				
	Trocknungszeit	Für 35 µm Trockenfilm bei 23 °C und 65 % rel. Luftfeuchtigkeit				
		Staubtrocken		nach : 10	Minuten	
		Griffest		nach : 30	Minuten	
		Überlackierbar		nach : 3	Stunden	
		Durchgetrocknet		nach :		

Wichtige Hinweise	
Spezielle Einschränkungen	Relative Luftfeuchtigkeit max 80 % Für Kunststoffbeschichtungen sind unbedingt Haftungstest durchführen
Minimale Verarbeitungs- und Trocknungstemperatur	15 °C Der Taupunkt darf nicht unterschritten werden
Anstrich-Entfernung	Abschleifen
Gerätereinigung	Sofort nach Gebrauch mit Verdünner oder Reinigungsmittel

Dieses Merkblatt gilt nur als Hinweis und unverbindliche Information. Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrung. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung schliessen wir aus. Dies gilt insbesondere für Mangelfolgeschäden. Eine Haftung durch Beratung unserer Mitarbeiter kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter nur eine unverbindlich Informationstätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschliesslich beim Verarbeiter, auch dann wenn unser Mitarbeiter bei der Verarbeitung vor Ort war. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist die jeweils neuste Ausgabe dieser Information. In Spezialfällen verlangen Sie bitte eine separate technische Information.