

## 2K-Uni-Polyesterspachtel 667

zweikomponentige, gut füllende Spachtelmasse, leicht schleifbar,  
für außen und innen



### Anwendungsbereich

Zweikomponentige Universal-Spachtelmasse mit breitem Anwendungsbereich als Grob-, Füll- und Feinspachtel. Zum Füllen von lokalen Schadstellen, z. B. auf Stahl, Aluminium, GFK und auf verzinkten Bauteilen.

### Eigenschaften

- zweikomponentig
- für außen und innen
- schnell trocknend
- leicht zieh- und schleifbar
- ausgezeichnete Haftung
- mit allen Alkyd-, Acryl und zweikomponentigen Lacken überarbeitbar

### Werkstoffbeschreibung

<b>Farbton</b>	beige
<b>Werkstoffbasis</b>	ungesättigte Polyesterharze
<b>Dichte</b>	Ca. 1,88 g/cm <sup>3</sup>
<b>Flammpunkt</b>	> 34 °C
<b>Verpackung</b>	250 g, 1 kg, 2,5 kg (inkl. Härter)

## Verarbeitung

<b>Mischungsverhältnis</b>	2 % Härter, bezogen auf die benötigte Menge 2K-Uni-Polyesterspachtel 667, zugeben. Das Mischungsverhältnis einhalten. Nicht überdosieren! Siehe Hinweis. Auf das gründliche Mischen beider Komponenten achten.
<b>Vorreaktionszeit</b>	Nach dem Anmischen sofort verarbeiten.
<b>Verdünnung</b>	Verarbeitungsfertig eingestellt, nicht verdünnen.
<b>Abtönen</b>	Nicht abtönen.
<b>Verträglichkeit</b>	Nicht mit andersartigen Materialien mischen.
<b>Topfzeit (bei +20 °C)</b>	Ca. 4–6 Minuten. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht weiterverarbeiten. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit.
<b>Auftrag</b>	Den 2K-Uni-Polyesterspachtel 667 ein- oder mehrschichtig mit einem Japanspachtel auftragen/einbringen. Eventuelle Lufteinschlüsse müssen mit dem Spachtelwerkzeug aus der Masse herausgedrückt werden.
<b>Verbrauch</b>	Abhängig von der jeweiligen Größe und dem Umfang der Schadstelle.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Nicht unter +5 °C und bis max. 30 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten. Mindestens 3 °C über Taupunkt verarbeiten.
<b>Werkzeugreinigung</b>	Nach Gebrauch Reste sofort entfernen oder nach Trocknung mechanisch reinigen.

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Schleif- und überarbeitbar nach ca. 20–25 Minuten. Wir empfehlen, die gespachtelten Flächen trocken zu schleifen. Niedrigere Temperaturen und/oder höhere Luftfeuchtigkeit verzögern (verlängern) die Trocknungszeit. Höhere Temperaturen beschleunigen die Trocknung und Aushärtung.

## Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

## Deklaration

<b>Produkt-Code</b>	Nicht vergeben Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.
---------------------	---

## Beschichtungsaufbau

<b>Untergrundvorbehandlung</b>	Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen, entfetten und entrostet. Zink, verzinkte Flächen durch Reinigung mit Uni-Reiniger 1032 oder durch ammoniakalische Netzmittelwäsche (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5, Absatz 3.3) vorbereiten. Aluminium, metallblank mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmen Wasser gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Intakte werkseitige Grundierungen bzw. intakte Altanstriche auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen. Intakte Anstriche gründlich schleifen. Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen u. Ä. Gesundheitsgefährdend Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3.
<b>Grundierung</b>	Auf unbehandelten Metalluntergründen außer auf Zink oder verzinktem Stahl in der Regel nicht erforderlich. Zink oder verzinkte Flächen mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 grundieren.
<b>Spachtelung</b>	Je nach Erfordernis 2K-Uni-Polyesterspachtel 667 ein- oder mehrschichtig auftragen.
<b>Zwischen- und Schlussanstrich</b>	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl weiterer Systemaufbau nach dem Schleifen mit Alkydharz-, Acryl- oder zweikomponentigen Lacken.

## Hinweise

<b>Überdosierung vermeiden</b>	Durch eine erhöhte Härterzugabe kann die Trocknung (Polymerisation) nicht beschleunigt werden. Bei erhöhter Härterzugabe kann es zu Farbveränderungen in der nachfolgenden Lackierung kommen.
<b>Belüftung innen</b>	Bei Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
<b>Weitere Angaben</b>	Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

## Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:  
Tel. +49 251 7188-239  
Fax +49 251 7188-106  
tb@brillux.de  
oder Ihr persönlicher Kontakt im Technischen Außendienst.

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux  
Weseler Straße 401  
48163 Münster  
Tel. +49 251 7188-0  
Fax +49 251 7188-105  
info@brillux.de  
www.brillux.de