



Spraytechnik GmbH

# Technisches Merkblatt

## Prosol Zinnersatz

<b>Charakteristik</b>	Durch den Einsatz aufeinander abgestimmter, metallischer Füllstoffkombinationen, im Gegensatz zu den bekannten Polyester-Spachtelmassen, handelt es beim Zinnersatz um einen speziell formulierten Hartspachtel. Trotz des sehr hohen Härtegrades ist dieser Reparaturspachtel noch flexibel genug, um bestimmte Vibrationen und Schwingungen abzufangen. Das niedrige Eigengewicht, die hohe Hitzebeständigkeit und die Unempfindlichkeit gegenüber bestimmten Ölen, Säuren usw. erlauben diesem Hartspachtel spezielle und außergewöhnliche Reparaturen. Dieser Spachtel muss aufgrund seines hohen Härtegrades mit der Fiberscheibe oder einem groben Schleifpapier trocken beschliffen werden.
<b>Einsatzgebiete</b>	Der Zinnersatz findet Anwendung im Bereich der Karosserieinstandsetzung, im Maschinen und Apparatebau und auch im GFK – Teilebau.
<b>Materialdaten</b>	Farbton: alu/grau Spezifisches Gewicht: 1,43 g/ccm Lagerstabilität bei 18-20°C: 6 Monate im geschlossenen Originalgebinde.
<b>Verarbeitung</b>	
<b>Untergrund</b>	Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Eine gute Haftung in Verbindung mit einem beigemischten Basisspachtel, oder mit einer aus Basisspachtel vorher aufgetragenen Haftbrücke, wird auf allen grob angeschliffenen Untergründen, wie z. B. Harthölzer, Metalle und Polyesterlamine (nicht bei thermoplastischen Acrylsystemen) erreicht.
<b>Dosierung</b>	Das Mischungsverhältnis von 100 Gewichtsanteilen Polyesterspachtelmasse und 2-3 Gewichtsanteilen Härterpaste darf nicht überschritten werden. Eine Härterüberdosierung kann zu Farbtonveränderungen im Decklacksystem führen. Um kürzere Durchhärtungszeiten, besonders im Winter, zu erreichen, wird empfohlen die angeschliffenen, metallischen Flächen vor dem Aufbringen des Reparaturspachtels mittels einer Heizsonne zu erwärmen.
<b>Topfzeit</b>	Bei einer Raumtemperatur von 18-20°C beträgt die Verarbeitungszeit (Mischvorgang von Spachtelmasse und Härter) 3-4 Minuten.
<b>Trockenzeit</b>	Bei einer Raumtemperatur von 18-20°C beträgt die Wartezeit 20-30 Minuten bis die abgespachtelte Fläche bearbeitet werden kann. Wärme verkürzt, Kälte verlängert die Trocken- bzw. Aushärtezeit.