

# PROSOL 1K Kunststoff Wischfüller

PROSOL1K Kunststoff Wischfüller ist eine Reparaturmasse, die auch für Kunststoffe mit unpolaren Oberflächen wie PP, PP/EPDM und viele andere verwendet werden kann. Wie alle PROSOL Produkte der Kunststoff-Reihe bietet der 1K Kunststoff Wischfüller eine beim Produktauftrag stattfindende Oberflächenaktivierung.

**Die bei konventionellen Produkten erforderliche Vorbehandlung mittels Beflammen, Tempern, Anschleifen und Aufbringung von Haftvermittlern ist nicht mehr erforderlich.**

Der Wischfüller ist dauerhaft leicht thermoplastisch eingestellt und platzt deshalb bei der Wärmeausdehnung und Kontraktion bei der Abkühlung der Kunststoffteile nicht ab.

Für die Ausbesserung von Kunststoffoberflächen empfehlen wir:

## **Vorbereitung und Reinigung der zu grundierenden Oberfläche:**

Die auszubessernden Oberflächen müssen staubfrei und trocken sein.

Überstehende Wülste und Fussel mittels Cuttermesser und/oder Sandpapier entfernen und anschließend die Fläche mit trockener Druckluft von Schleifrückständen befreien. Vor Auftragen der Reparaturmasse müssen die Oberflächen mit PROSOL Spezialreiniger <Kunststoff-Reihe> oder Isopropanol (IPA) von anhaftenden Fetten und anderen Verunreinigungen befreit werden. Von der Verwendung von Silikonreinigern wird abgeraten – falls sie dennoch verwendet werden muss anschließend gründlich mit dem Spezialreiniger oder IPA nachgereinigt werden, da sonst Haftprobleme auftreten können.

## **Auftragen der Reparaturmasse:**

Der Wischfüller wird verarbeitungsfertig geliefert und kann mittels Spachtel (empfohlen werden Kunststoffspachtel aus PE) oder mit einem Tuch oder Schwamm mit bogenförmigen Bewegungen und leichtem Überschuss direkt auf die auszubessernde Stelle aufgebracht werden.

Bei tieferen Kratzern kann der Wischfüller in mehreren Schichten aufgetragen werden. Schichtdicken von mehreren 100 µm sind unproblematisch. Bei Vertiefungen von mehr als 1 mm ist darauf zu achten, daß keine Hohlräume entstehen.

## **Trocknung**

Die Trockenzeit hängt von der Schichtdicke der aufgetragenen Masse und der Temperatur ab und beträgt durchschnittlich 20-30 Minuten / 20-25°C. Forcierte Trocknung bei bis zu 80°C ist möglich. Der bei der Trocknung auftretende Volumenverlust wird durch erneutes Auftragen von N-1116 ausgeglichen.