

# Produktdatenblatt

## C.A.R. Fit Multi Soft Putty

Seite 1 / 2

Ausgabe 2 / 1024

### Produktbeschreibung

Hochwertiger 2K-Polyester Universalspachtel zum Egalisieren von Vertiefungen und Unebenheiten bei der PKW-Reparatur und im Fahrzeug- und Maschinenbau. Profi-Qualität mit hervorragenden Eigenschaften. Sehr gute Haftung auf Eisen, Stahl, Aluminium, GfK, verzinkten Untergründen und Holz, optimale Verziehbarkeit zum Erreichen von geschlossenen, glatten Oberflächen. Hohes Standvermögen an senkrechten Flächen. Hohe Füllkraft bei feiner Körnung. Kein Ausbrechen in den Randzonen beim Feinschliff.

### Farbtöne

grau

### Härter

Härter P

### Mischungsverhältnis

Stammlack + Härter 100:2 nach Gewicht

### Applikationsbedingungen

Es ist auf ausreichende Zu- und Abluft zu achten. Verarbeitungstemperatur mindestens +10 °C. Maximale Luftfeuchtigkeit 80 %. Polyesterspachtel härtet unter +10 °C nicht mehr aus.

### Trocknung

#### bei Objekttemperatur 20 °C

schleifbar nach 25 Minuten

#### bei Objekttemperatur 60 °C

schleifbar nach 7 Minuten

#### Verarbeitungszeit bei 20 °C

3 - 4 Minuten

### VOC-Angaben

EU-Grenzwert: Produktkategorie B/b 250 g/l

Dieses Produkt enthält verarbeitungsfertig eingestellt max. 25 g/l.

## Produktdatenblatt

# C.A.R. Fit Multi Soft Putty

Seite 2 / 2

Ausgabe 2 / 1024

### Verarbeitungshinweise

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Wash-Primer) verarbeiten. Spachtelmaterial und Härter gut mischen. Nicht über 3 % Härter P verwenden! Unter- bzw. Überdosierung des Härters kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen. Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang reinigen und entfetten. Schadhafte Stellen metallisch blank entrostet und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen. Bei Spachtelarbeiten auf NE-Metalloberflächen (z. B. Aluminium, verzinkten Oberflächen) kann vor dem eigentlichen Spachteln vorgrundiert werden um eine optimale Haftung zu gewährleisten. Vor dem Überlackieren mit 1K- oder 2K-Füllern isolieren. Spachtel nur trocken schleifen.