

ok-Steinl-Pulverlackspachtel ALU + grau

bis 220°C einbrennbar, hochelastisch

Eigenschaftsprofile

technische Info

10.401 E

zu Art.-Nr. RL-1040 + RL-10402 +
RL-1046A + RL-1046G

Eigenschaftsprofile

zu den hochflexiblen und hochtemperaturbeständigen ROTIL-Spachtelmassen:

ok-Steinl-Pulverlackspachtel ALU = Nr. RL-1040

→ siehe Seite 10.401

ok-Steinl -Pulverlackspachtel grau = Nr. RL-10402

→ siehe Seite 10.402



1. Hochtemperaturbeständig

Überlackierbar mit Pulverlacken und einbrennbar bis max. 5 min. bei 220°C

Sehr wichtig: Die Schichtdicke pro Arbeitsgang darf 2mm nicht überschreiten.

2. Hochflexibel

Fast alle Untergründe sind beschichtbar. Ausnahme Zink. → siehe TI 10.401-A

Mit den hochflexiblen Spachtelmassen können Sie auch flatternden Teile oder auch Teile, die später Biegebelastungen ausgesetzt sind, spachteln.

Beispiel: Schienenfahrzeuge, PKW, Nutzfahrzeuge, Gegengewichte von Baggern (bei einer Kollision fällt nicht ein großes Stück Spachtelmasse raus, es gibt nur eine Delle) Maschinen, die Vibrationen ausgesetzt sind, wie Exzenterpressen etc. Bauteile, die selbst flexibel sind.



1-mm-Blech entfettet und angeschliffen + 2-mm ok-Steinl-Pulverlackspachtel

Links: Nach 10 min. 180°C → um 180° gebogen und wieder zurück! Normale Polyester-Spachtelmassen platzen bei RT und einem Biegewinkel von 45° ca. 2 cm links und rechts von der Biegekante vollkommen weg.

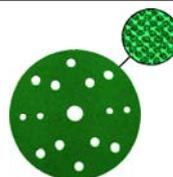
Beim Überpulvern von unseren ok-Steinl-Pulverlackspachteln sind die wichtigen technischen Infos zu lesen, wie die TI 10.4 + TI 10.400 + TI 10.400-A + TI 10.400-B + TI 10.400-C + TI 10.400-D + TI 10.400-E + TI 10.401-A + TI 10.401-B + TI 10.401-C + 10.401-D und die Typenblätter 10-401 + 10-402 + 10-403 + 10-406A + 10-406G

Wie finden Sie diese Informationen:

Über www.pulverlackspachtel.de oder über GOOGLE, indem Sie z. Bsp. „Typenblatt 10-401“ eingeben.

Bei GOOGLE reicht es, wenn Sie den Produktnamen eingeben.

Das ideale Schleifmittel für Spachtelmassen generell = **MAXCUT**
40% schneller und 4 x längere Standzeiten → siehe Seite 3.014



Spachtelstempelgeräte

→ siehe Seite 10.409 + 10.410 + 10.411, um das richtige Zudosieren des Härters zu gewährleisten