

## POLY-FLEX™



### Flexibler Polyester Feinspachtel für Kunststoffe

+

**Extrem hohe Flexibilität**

**Allerneuste Füllstoffgeneration**

**Ausgezeichnete Haftungseigenschaften dank  
ZNX-7-Technologie**

**Selbstnivellierend**

**Einfache Schleifbarkeit**

**Gleichmäßiger und porenfreier Materialauftrag**

Poly-Flex ist ein Feinspachtel für Kunststoffe auf Polyesterbasis für Reparaturarbeiten an Kunststoffteilen.

Das Produkt wurde unter dem Aspekt einer höchstmöglichen Flexibilität für die Reparatur von Stoßfängern und anderen flexiblen Kunststoffteilen entwickelt und garantiert ausgezeichnete Haftungseigenschaften.

Aufgrund der geringen Viskosität und der selbstnivellierenden Eigenschaften sind ein gleichmäßiger und porenfreier Materialauftrag sowie ultrafeine Übergänge gewährleistet. POLY-FLEX kann auf allen starren, flexiblen und Komposit-Kunststoffen sowie auf SMC-Verbundwerkstoffen und auf Polyesterspachtel eingesetzt werden.

POLY-FLEX™  
# 104411 – 880 ml

*Probieren Sie selbst,  
und erleben Sie die  
vielen Vorteile für Ihren  
Reparatur-Prozess!*

## POLY-FLEX™

Hochflexibler Polyester Feinspachtel

Edition date: SP04.00593 Rev. 01 | Page 1/2

<b>BESCHREIBUNG UND ANWENDUNG</b>	<b>VERARBEITUNG NUR DURCH FACHPERSONAL</b> Hochflexibler Kunststoff-Feinspachtel auf Polyesterbasis für das Füllen und Nachbearbeiten von kleinen Fehlstellen, groben Schleifkratzern und Micro-Poren auf Kunststoffteilen	
<b>UNTERGRÜNDE</b>	Hervorragende Haftungseigenschaften auf allen angeschliffenen Untergründen wie z.B. Hart-Kunststoff, Flexibler-Kunststoff, Komposit-Kunststoff, SMC-Verbundwerkstoff, Polyesterspachtel <b>ACHTUNG:</b> Beim Einsatz auf TPO (Thermoplast-Kunststoffe wie z.B. PP) sollte so viel OEM-Material wie möglich erhalten bleiben und die Oberfläche vor Applikation des Materials durch Beflammung oxidiert werden.	
<b>VORBEREITUNG</b>	Den gesamten Reparaturbereich vor dem Schleifen gründlich reinigen, um sämtliche Schmutz-, Öl- und Wachsrückstände zu entfernen. Die Reparaturstelle anschleifen, um den Untergrund aufzurauen. Mit einer feinen Körnung tiefe Schleifriefen ausschleifen. Anschließend den Staub entfernen. Der Untergrund muss vor dem Materialauftrag vollständig trocken sein.	
<b>ANMISCHEN</b>	Das Mischungsverhältnis ist 2 %. Geben Sie die erforderliche Menge Spachtelmasse auf ein sauberes, fettfreies Mischbrett und fügen Sie die 2 % Härter hinzu. Als optische Orientierung für ein richtiges Mischungsverhältnis dient das Schaubild auf der Produktverpackung. Mischen Sie das Material sorgfältig zu einer homogenen Masse mit gleichmäßiger Farbgebung. Ausschließlich den mitgelieferten EVERCOAT-Härter verwenden!	
<b>AUFTRAGEN</b>	Tragen Sie zunächst eine sehr dünne Schicht des angemischten Materials mit festem Druck auf der Reparaturstelle auf. Dadurch ist eine optimale und porenfreie Benetzung des Untergrundes sowie eine ideale Haftung gegeben. Bauen Sie anschließend die benötigte Materialstärke schichtweise auf.	
<b>SCHLEIFEN / NACHBERARBEITUNG</b>	Nach einer Trocknungszeit von 20-25 Minuten kann mit dem Schleifprozess begonnen werden. Der Erstschliff kann direkt mit Korn P180 bis P320 begonnen werden. Tiefe Schleifriefen außerhalb des Reparaturbereiches vermeiden.	
<b>TECHNISCHE DATEN</b>	<b>Farbe</b>	hellgrau
	<b>Aggregatzustand</b>	flüssig
	<b>Löslichkeit</b>	unlöslich in Kalt- und Warmwasser
	<b>Verarbeitungszeit</b>	5-6 Minuten
	<b>Trocken schleifbar nach</b>	20-25 Minuten
	<b>Max. Schichtstärke</b>	3 mm (geschliffen)
	<b>Inhaltsstoffe und Vorsichtsmaßnahmen</b>	Sicherheitsdatenblatt (MSDS) auf Anfrage erhältlich
	<b>VOC</b>	EU-Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen: 250 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 97 g/l VOC.
Die Eigenschaften sind typische Werte und nicht als technische Verkaufsangaben zu betrachten. Die physikalische Prüfung wurde bei ca. 25 °C und 75 % rel. F. durchgeführt, wenn nicht abweichend angegeben.		
<b>HALTBARKEIT</b>	<b>Mindesthaltbarkeit: 18 Monate ab Produktionsdatum</b> Das Produktionsdatum befindet sich in der Batch-Identifikation auf der Unterseite der Dose oder auf dem Produktetikett. Die Batch-Identifikation setzt sich wie folgt zusammen: 8 10 233 8 = Jahr 2018   10 = Monat Oktober   233 = laufende Batch-Nummer	
<b>LAGERUNG</b>	Entsprechend den Anforderungen der lokalen Bestimmungen. Auf dem Etikett angegebene Vorsichtsmaßnahmen beachten. Maximale Lagertemperatur 25 °C. Lagerung an einem kühlen, gut belüfteten Ort und nicht in der Nähe von unverträglichen Materialien und Zündquellen. Unbedingt fernhalten von Oxidationsmitteln, starken Laugen und Säuren. Rauchen in unmittelbarer Nähe verboten. Unbefugten Zugriff verhindern. Geöffnete Behälter sind sorgfältig und dicht zu verschließen. Aufrecht lagern, um Auslaufen zu verhindern. Nicht in die Kanalisation entleeren. Angemischtes Material nicht wieder in den Originalbehälter zurückführen.	
<b>SICHERHEITS-HINWEISE</b>	Lesen Sie unbedingt vor Verwendung der EVERCOAT-Produkte alle Anweisungen und Warnhinweise. Sicherheitsdatenblätter zu allen Materialien sind online unter <a href="https://itwevercoat-sds.thewerco.com/">https://itwevercoat-sds.thewerco.com/</a> .	



Offizieller  
Vertriebspartner für  
Europa

**INDASA Schleifmittel GmbH**  
info@indasa.de  
www.indasa-abrasives.com

Ihr Evercoat Partner:

