

# POLYSIL Spritzspachtel

## N1117

### 1K-Spritzspachtel für Kunststoffe

Der 1K-Spritzspachtel POLYSIL N1117 wurde zum Egalisieren von Unebenheiten oder zur Beseitigung von Kratzern und Schrammen in Kunststoff-Oberflächen entwickelt. Während der Wischfüller POLYSIL N1116 für die Ausbesserung vereinzelt auftretender Risse oder Kratzer verwendet wird, kann POLYSIL N1117 großflächig per Spritzauftrag aufgebracht werden.

POLYSIL N1117 ist eine Reparaturmasse, die auch für Kunststoffe mit unpolaren Oberflächen wie PP, PP/EPDM und viele andere verwendet werden kann. Wie alle POLYSIL-Produkte bietet POLYSIL N1117 eine beim Produktauftrag stattfindende Oberflächenaktivierung

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

Wie auch POLYSIL N1116 ist auch POLYSIL N1117 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:

#### 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 des Spritzspachtels muss die Oberfläche mit POLYSIL Kunststoffreiniger NT5000 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 NT5000 oder IPA nachgereinigt werden, da sonst Haftprobleme auftreten können.

#### Auftragen der Reparaturmasse:

- N1117 wird spritzfertig geliefert, kann aber bei Bedarf mit bis 20 % Verdünnung V220 dünnflüssiger eingestellt werden.
- Bei tieferen Kratzern kann POLYSIL N1117 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 und Überlackieren:

- Die Trockenzeit hängt von der Schichtdicke des aufgetragenen Spritzspachtels 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 POLYSIL N1117 ausgeglichen.
- Vor dem Lackieren muss die Oberfläche so geschliffen werden, dass POLYSIL N1117 nur in den ausgebesserten Bereichen zurückbleibt, also nicht die gesamte zu lackierende Oberfläche bedeckt. Danach sollte eine ganzflächige Beschichtung mit POLYSIL Grundierung N1110 erfolgen.

### Technische Daten:

	Prüfverfahren	Wert
Anlieferungsviskosität	DIN 53211	> 200 s/6 mm/20°C
Viskosität nach Zugabe von 20% Verdünnung V220	DIN 53211	90 s/4 mm/20°C
Dichte	DIN 53217	1,2 g/ml
Flammpunkt	DIN 53213	25°C
Glanzgrad		matt
Empfohlene Trockenschichtdicke	-	je nach Anforderung
Theoretische Ergiebigkeit	berechnet	5 m <sup>2</sup> /kg/70 µm Trockenfilmdicke
Lagerfähigkeit	-	mind. 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei +5°C bis +35°C

### Verarbeitungsdaten:

Verdünnung		V220
	Spritzen	Becherpistole, Spritzdruck 3-4 bar, Düsenweite 1,2-2,5, Verdünnung bis max. 20%, 2-3 Kreuzgänge pro Schicht
Trocknung bei Raumtemperatur	staubtrocken	15-20 Minuten je nach Schichtdicke
	handtrocken	30-50 Minuten je nach Schichtdicke
	schleifbar	6-8 h je nach Schichtdicke
	durchgetrocknet	24 Stunden
Forcierte Trocknung	15 Minuten Ablüften	30 Minuten 80°C