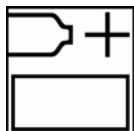


**sikkens**

# Polykit IV

**ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING****Beskrivning**

2K polysterspackel med mycket bra slipegenskaper utvecklat för att fylla bucklor och skador på karosseridelar gjorda av stål, förzinkat stål, aluminium och plast (mindre repor).



100 Polykit IV

2 Härdare till polysterspackel



Brukstimid:

3-4 minuter vid 20°C



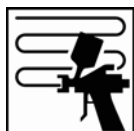
15-20 minuter vid 20°C



Slutligt slipsteg: P180 - P240



Utslipning; slutligt slipsteg; P320-P400



Övermålningsbar med alla Sikkens grundfärger

Med undantag för vattenspådbara produkter



Använd lämplig skyddsutrustning

Akzo Nobel Car Refinishes rekommenderar användning av friskluftsmask.

**sikkens**

# Polykit IV

**ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING****Beskrivning**

2K polysterspackel med mycket bra slipegenskaper utvecklat för att fylla bucklor och skador på karosseridelar gjorda av stål, förzinkat stål, aluminium och plast (mindre repor).

**Förbehandling av underlaget**

Avlägsna föroreningar från ytan före slipning.  
*Rengör underlaget med varmt tvålat vatten, skölj med rent vatten.*



Slipa bort befintlig lack och ner till plåtrens yta med P180 - P240.  
*För detaljerad beskrivning av förbehandling av underlaget, se TDS S8.06.02*



Före bearbetning, rengör och avfetta underlaget med rätt typ av avfettningsmedel.

**Lämpliga underlag**

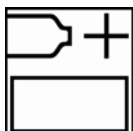
Stål  
Aluminium  
Förzinkat stål  
Primer Surfacer EP II (max. skiktjocklek 25 µm)  
Polyesterlaminat  
Plastytor\*  
*\* Polykit IV kan användas för mindre och ytliga repor (max. 2 mm djupa och 50 mm långa) i hårda/flexibla plaster. För optimala egenskaper i färgsystemet, förbehandla med 2K Plastic Primer eller Plastoflex Primer.*

**Produkt och tillbehör**

Polykit IV  
Härdare till polysterspackel

**Kemisk basråvara**

Polykit IV: Polyesterharts  
Härdare: Peroxid

**Blandningsförhållande**

**100 delar** Polykit IV  
**2 delar** Härdare till polysterspackel

Blanda spackel och härdare noggrant till jämn kulör.  
○ Undvik luftinneslutningar.  
○ Blanda enligt viktförhållande (på en våg) för att få rätt mängd härdare.

**sikkens**

# Polykit IV

**ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING****Brukstid**

3-4 minuter vid 20°C.

**Bearbetning**

Applicera spackelmassan på plåtrens yta med en spackelspade som skall hållas i 60° vinkel. Undvik tjocka spackelkanter runt skadan; jämna ut kanterna med spackelspaden.

- Applicera *inte* Polykit IV direkt på gamla lackytor eller på syrainnehållande Washprimer.
- För system som skall uppfylla kraven på högsta kvalitet vad gäller korrosionsskydd skall Polykit IV alltid appliceras på Primer Surfacer EP II.
- Appliceringstemperatur 15°C-35°C.

**Torktider**

Slipbar efter 15-20 minuter vid 20°C.  
Slipbar efter 10 minuter vid forcertorkning i 40°C.



Slipbar efter 4 minuter.  
Använd IR låg styrka. Avståndet mellan objektet och IR-lampan skall vara 50-70 cm. Objekttemperaturen får ej överstiga 90°C under torkning.  
För mer detaljerad information om IR-torkning; se TDS S9.01.01

**Rekommenderade slipsteg/kornstorlekar**

För hand: P80 - P120 - P180  
Använd kontrollfärg.



Med maskin: P240 - P320 (P400 för utslipningar vid fläckbättringar).  
Kontrollera att inga djupa sliprepor finns i utslipningsytan.



Före sprutning av primer / filler / surfacer, rengör och avfetta underlaget med rätt typ av avfettningsmedel.  
Vid spacklade ytor, undvik kontakt med vatten (som t.ex. vattenbaserade avfettningsmedel).



# sikkens

## Polykit IV

**ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING**

### Övermålningsbar med

Alla Sikkens grundfärger med undantag för vattenspådbara produkter.

### Rengöring av utrustning

Sikkens Löser eller lösningsmedelsburna sprutpistoltvättmedel (inom brukstiden för produkten).

### VOC

EU:s VOC-gränsvärde (IIB.b): max 250 g/l färdig blandning  
Produktens VOC: < 130 g/l färdig blandning

### Förvaring

Förvara nya produkter i obruten förpackning, och öppnade produkter med väl förslutet lock mellan 10°C och 35°C. Undvik för stora fluktuationer i temperatur; optimal förvaringstemperatur är ±20°C.

- *Se TDS S9.01.02 Lagringstid CR-produkter*

**Akzo Nobel Car Refinishes AB**  
**Adress: Box 224, 135 27 Tyresö**  
**Tel: +46 (0)8 503 04 100**

### ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

**Viktig information:** Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

#### Huvudkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)