

PRODUKTKATALOG

GRUNDIERUNGEN UND SPACHTELMASSEN



PROFIX



CAR PAINTS



MULTICHEM

1996

Der Anfang



2026

Die Entwicklung

Drei Jahrzehnte Farbinnovation

Unser Unternehmen **Multichem** und die Marke **Profix** sind seit 1996 auf dem Markt. Seit unseren Anfängen setzen wir täglich auf Qualität, Innovation und Spitzenleistung, um unsere polnischen Produkte erfolgreich auf den internationalen Märkten für Autoreparaturlacke zu etablieren.

Multichem wurde offiziell von den Freunden **Piotr Muszkieta** und **Chris Welgraven** gegründet. Der erste Mitarbeiter, **Maciej Przybył**, ist bis heute ein hochgeschätztes Mitglied unseres Teams.

Die ersten **Profix**-Produkte – Klarlacke, Härter und Verdüner – wurden zunächst ausschließlich auf dem polnischen Markt vertrieben. Dank ihrer sehr hohen Qualität überschritten sie jedoch schnell die Landesgrenzen, und bereits im zweiten Geschäftsjahr arbeitete das Unternehmen mit Vertriebspartnern in ganz Europa zusammen.

Im Jahr 2004 wurde unser erstes **Farbton-Tool** vorgestellt. 2005 verlegten wir aufgrund des Wachstums der „Multichem-Familie“ den Firmensitz nach Luboń. Nur ein Jahr später wurde das erste polnische wasserbasierte System entwickelt. Sein großer Erfolg machte eine Erweiterung unserer Produktions- und Lagerkapazitäten erforderlich. In den folgenden Jahren nahmen wir regelmäßig an der Automechanika und zahlreichen weiteren Fachmessen teil.

2012 wurde die amerikanische **Automotive Art Group** Mitgesellschafter von Multichem, wodurch die Expansion unserer Produkte über den Atlantik ermöglicht wurde.

Um den Erwartungen unserer Kunden gerecht zu werden, nutzten wir in den Anfangsjahren ein mobiles Schulungszentrum, das direkten Zugang zu **Profix**-Technikern ermöglichte und hochwertige Schulungen in ganz Polen und Europa anbot.

2019 wurde schließlich das hochmoderne **Profix-Automotive Art Global Training Centre** am neuen Firmensitz in Tarnowo Podgórne eröffnet. Diese moderne Einrichtung bietet unseren Kunden Zugang zu allen Multichem-Produkten sowie zu umfassenden technischen Informationen und stellt sicher, dass sie mit den neuesten Produkten, Verfahren und Techniken arbeiten können, um einen echten Mehrwert für ihre Unternehmen zu schaffen.



• SCHICHT 01. GRUNDIERUNGEN UND SPACHELMASSEN

P595 (CP 595) | P375 (CP 375) | P390 (CP 390) | P363 (CP 363) | P385 (CP 385) | P388 (CP 388) | P399 (CP 399) | P394 (CP 394) | P365 (CP 365) | B332 (CP 332) | B333 (CP 333) | B334 (CP 334) | B335 (CP 335) | B336 (CP 336) | B339 (CP 339) | B341 (CP 341) | B342 (CP 342)

• SCHICHT 02. MISCHSYSTEME

Green-Line | A2G | KAR-BON | Acryl | LV Cryl

• SCHICHT 03. ZUSÄTZE ZU DEN SYSTEMEN

F 014 | F 018 | LS 01/02/03 | Candy | StarDust | B 03 | 2-001 | Acryl 001 | Acryl 002 | Acryl 003 | DTM 370 | LV Cryl 0C2 | JetBlack

• SCHICHT 04. KLARLACKE

C400 (CP 400) | C500 (CP 500) | C1500 (CP 1500) | C1800 (CP 1800) | C2008 (CP 2008) | C2014 (CP 2014) | C2015 (CP 2015) | C2016 (CP 2016) | CM 10

• SCHICHT 05. ERGÄNZUNGSSORTIMENT

T010 (CP 010) | A011 (CP 011) | A012 (CP 012) | A014 (CP 014) | A015 (CP 015) | A016 (CP 016) | T032 (CP 032) | T040 (CP 040) | T041 (CP 041) | T044 (CP 044) | T048 (CP 048) | T055 (CP 055) | T066 (CP 066) | T070 (CP 070) | T075 (CP 075) | T078 (CP 078) | B004 | 1K Silver Line | Fast | Medium | Fine | Easy | Wax | Polishing pads | Polishing pads O.C.F | Body Guard | A582 (CP 582) | A325 (CP 325) | A998 (CP 998) | A999 (CP 999) | A480 (CP 480) | A490 (CP 490) | Profix-Mischbecher | Schleifmittel | Spectrophotometer A6

INHALTSVERZEICHNIS

SCHICHT 01. GRUNDIERUNGEN UND SPACHELMASSEN

Seite 12	P595 (CP 595)	REAKTIVGRUNDIERUNG 2K 2:1
Seite 13	P375 (CP 375)	ACRYLGRUNDIERUNG SWIFT 2K HS 4:1
Seite 14	P390 (CP 390)	KUNSTSTOFFGRUNDIERUNG 1K
Seite 15	P363 (CP 363)	MULTISEALER-GRUNDIERUNG 2K HS 4:1
Seite 16	P385 (CP 385)	NASS-IN-NASS-GRUNDIERUNG 2K HS 4:1
Seite 17	P388 (CP 388)	FÜLLSTARKE GRUNDIERUNG 2K HS 5:1
Seite 19	P399 (CP 399)	HYBRID-HB-GRUNDIERUNG, 2K HS 4:1
Seite 20	P394 (CP 394)	EPOXIDGRUNDIERUNG 2K HS 1:1
Seite 21	P365 (CP 365)	EXPRESS ACRYLGRUNDIERUNG 2K HS 4:1
Seite 22	B332 (CP 332)	SPRITZ-FEINSPACHTEL
Seite 23	B333 (CP 333)	UNI+ POLYESTERSPACHTEL
Seite 24	B334 (CP 334)	SOFT PLUS POLYESTERSPACHTEL
Seite 25	B335 (CP 335)	METALLISCHER POLYESTERSPACHTEL
Seite 26	B336 (CP 336)	GLASFASERSPACHTEL
Seite 27	B339 (CP 339)	LEICHTER POLYESTERSPACHTEL
Seite 28	B341 (CP 341)	KUNSTSTOFFSPACHTEL
Seite 29	B342 (CP 342)	LEICHTER POLYESTERSPACHTEL HOT ROD

HINWEISE





Schicht 01. GRUNDIERUNGEN UND SPACHTELMASSEN

Eine dauerhafte Reparaturlackierung beginnt lange vor dem Auftrag von Farbe und Klarlack. Karosseriespachtel und **Acryl**grundierungen bilden die technische Grundlage der Reparatur: Sie stellen die ursprüngliche Form beschädigter Bereiche wieder her, gleichen Oberflächenunebenheiten aus und bereiten den Untergrund auf die nachfolgenden Lackschichten vor.

Karosseriespachtel werden zum Wiederherstellen von Konturen sowie zum Füllen von Dellen, Kratzern und anderen Oberflächenunregelmäßigkeiten eingesetzt. Dadurch entsteht eine glatte und stabile Basis für die weitere Bearbeitung. **Acryl**grundierungen bilden den Übergang zwischen dem reparierten Untergrund und den Deckschichten. Sie verbessern die Haftung, egalisieren und isolieren reparierte Bereiche und schaffen eine gleichmäßige Oberfläche für einen einheitlichen Farbauftrag und ein hochwertiges Endergebnis.

Das **Profix**-Sortiment ist auf unterschiedliche Reparaturmethoden, Untergründe und Werkstattbedingungen ausgelegt – von kleinen lokalen Reparaturen bis hin zu größeren Lackierarbeiten. Die Produktauswahl sollte sich nach dem erforderlichen Füllvermögen, der Trocknungszeit, den Schleifeigenschaften, der Applikationsmethode sowie nach Art und Zustand des Untergrunds richten.

Als Bestandteil des kompletten **Profix**-Reparatursystems machen Karosseriespachtel und **Acryl**grundierungen den Reparaturprozess planbarer, effizienter und reproduzierbarer. Klare Produktinformationen und technische Spezifikationen helfen Fachleuten, für jede Reparaturstufe die passende Lösung auszuwählen und ein zuverlässiges, hochwertiges Ergebnis zu erzielen.

PRODUKTCODES MIT MEHR AUSSAGEKRAFT

Unser System zur Produktbenennung wird geändert. Bisher wurden alle Produkte unabhängig von ihrer Kategorie mit dem gemeinsamen Präfix **CP** gekennzeichnet, zum Beispiel **CP 399**, **CP 332**, **CP 2015** und **CP 3015**.

Im neuen System wird das Präfix **CP** durch einen Buchstaben ersetzt, der die Produktkategorie kennzeichnet. Dadurch lassen sich die Produkte leichter identifizieren, ordnen und auswählen.

NEUES PRÄFIX	PRODUKTKATEGORIE	BEISPIELE DER KENNZEICHNUNG
P	GRUNDIERUNG	P595, P394, P390, P363, P385, P388, P399, P375
B	SPACHTELMASSE	B332, B333, B334, B335, B336, B339, B341, B342
C	KLARLACK	C400, C500, C1500, C1800, C2008, C2014, C2015, C2016, CM 10
H	HÄRTER	H208, H208 S, H218, H245, H269, H282, H285, H286, H294, H3014, H3015, H3016, H3014 S, H3014 F, H3016 F
T	VERDÜNNER	T010, T032, T040, T041, T048, T055, T070, T075, T078
A	ZUBEHÖR	A582, A998, A999

Bisher:
CP 2015

Neue Bezeichnung:
C2015

C2015

Produkt
Kategorie

Produktnummer

NEUES ETIKETT

Neues PROFIX-Logo

Produktgruppe

Wichtigste Produkteigenschaften

Einheitliches Farbschema, z. B. für GRUNDIERUNGEN: graue Grafiken und rosafarbene Elemente.

Abziehbares
Etikett

Neues MULTICHEM-Logo





**P595
(CP 595)**

Verfügbare Farben



**WASH-PRIMER
2K 2:1**

Die **CP 595** Grundierung sorgt für eine hervorragende Haftung auf frisch angeschliffenen Oberflächen und bietet dauerhaften Korrosionsschutz für Metall-, Aluminium- und verzinkte Stahluntergründe. Im einschichtigen Nass-in-Nass-Verfahren appliziert, zeichnet sie sich durch eine schnelle Trocknung aus, auch bei niedrigen Temperaturen.

Erhältlich im 1-Liter-Gebinde, ermöglicht dieses Produkt eine effiziente Verarbeitung und komfortable Anwendung.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 l + 0,5 l (Härter)	3 Stk. + 3 Stk.



**KURZE
TROCKNUNGSZEIT**



TOPFZEIT 48H



**BEREIT FÜR
NASS-IN-NASS-
ANWENDUNG**



KORROSIONSSCHUTZ



**NUR 1 SCHICHT
AUFTRAGEN**



NASS-IN-NASS

Eine Schicht, kein Schleifen



SPRITZVISKOSITÄT

15-17 Sek. im DIN-Auslaufbecher,
4 mm



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

125-190 µm



LACKERGIEBIGKEIT

8-9 m²/l



TOPFZEIT

48 Std.



TROCKENSCHICHTDICKE

1 Schicht - 5-10 µm



MINDESTHALTBARKEIT

CP 595: 24 Monate in original
verschlossener Verpackung
CP 245: 12 Monate in original
verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE II B(c) (780) 775

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Stahl und verzinkten Stahl von Hand mit rotem Schleifvlies **P300-P400**, Aluminium mit grauem Schleifvlies anschleifen. Alternativ **P180-P240** Schleifscheibe mit Exzentrerschleifer verwenden. Schleifstaub entfernen und den Untergrund anschließend mit **CP 015** reinigen. Nachdem der Untergrund sauber und trocken ist, **CP 595** in einer Schicht auftragen. Vor dem nächsten Arbeitsschritt einbrennen oder an der Luft trocknen lassen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

2:1
100 Teile von **CP 595**
50 Teile von Härter **CP 245**
(kein Verdünner erforderlich)



SPRITZPISTOLENEINSTELLUNGEN

Düsengröße: **1,3-1,6 mm**;
Betriebsdruck: HVLP/RP **1,8-2,0 bar**



ANWENDUNG

1 Schicht
(normal aufgetragene Schicht)



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

15-20 Min. nach dem Auftrag
bei **20 °C** und **65 %** relativer
Luftfeuchtigkeit



P375
(CP 375)

Verfügbare Farben



SWIFT GRUNDIERUNG
2K HS 4:1

CP 375 SWIFT Acrylgrundierung ist ein ideales Produkt für schnelle Reparaturen auf kleinen Flächen. Sie kann auf vielen Untergründen eingesetzt werden, z. B. auf alten Lackschichten, Epoxid- und Reaktivgrundierungen sowie direkt auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium oder GFK.

Ihr großer Vorteil ist die sehr kurze Trocknungszeit – 5 Min. bei 60 °C und 1 Std. bei 20 °C. **CP 375** zeichnet sich durch einen ausgezeichneten Verlauf, korrosionsschützende und isolierende Eigenschaften sowie die Möglichkeit aus, Einschlüsse im Nass-in-Nass-Verfahren durch Schleifen zu entfernen.

Diese Grundierung ist in Gebinden zu 1 und 3,5 Litern erhältlich.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 l + 0,25 l (Härter)	3 Stk. + 3 Stk.
3,5 l	2 Stk.



SEHR KURZE
TROCKNUNGSZEIT



SEHR GUTE
HAFTUNG



NASS-IN-NASS
ANWENDUNG



KORROSIONSSCHUTZ



AUSGEZEICHNETER
LACKVERLAUF



NASS-IN-NASS

Eine Schicht, anschließend Basislack oder Direktglanzlack auftragen und die Abluftzeit zwischen den Schichten beachten



SPRITZVISKOSITÄT

24-26 Sek. im DIN-Auslaufbecher, **4 mm**
12-16 Sek. im DIN-Auslaufbecher, **4 mm**



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

190 µm



LACKERGIEBIGKEIT

8-10 m²/l



TOPFZEIT

1 Std.



TROCKENSCHICHTDICKE

- 1 Schicht - **40-50 µm**
- 2 Schichten - **80-100 µm**



NASSSCHLIFF

P800->P1000



TROCKENSCHLIFF

P400->P500



MINDESTHALTBARKEIT

CP 375: 24 Monate in original verschlossener Verpackung
CP 282/ CP 285/ CP 286: 12 Monate in original verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIB(c) (540) 540

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Den Untergrund mit einem Schleifmittel geeigneter Körnung anschleifen. Nach dem Schleifen den Untergrund mit Silikonentferner **CP 015** reinigen. Nachdem der Untergrund sauber und trocken ist, die erforderliche Anzahl an Schichten **CP 375** auftragen und die Abluftzeit zwischen den Schichten beachten



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

4:1

100 Teile von **CP 375**
25 Teile von Härter **CP 218/ 282/ CP 285/ CP 286**
10 % von Verdüner **CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075**
Im Nass-in-Nass-Verfahren
30-40 % von Verdüner **CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075**



SPRITZPISTOLENEINSTELLUNGEN

Düsengröße: **1,6-1,8 mm**;
Betriebsdruck: **1,8-2,0 bar**
Nass-in-Nass-Verfahren: Düsengröße **1,2-1,4 mm**,
Betriebsdruck: HVL/VP **1,8-2,0 bar**



ANWENDUNG

2 volle Schichten



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

5 Min. nach dem Auftrag der 1. und 2. Schicht
at **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit.
Die Ablüftung dauert an, bis eine matte Oberfläche sichtbar ist



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- Staubbrockenheit: **5 Min.** (2 Schichten)
- vor dem Schleifen: **1 Std.** (**CP 218**)
- vor dem Schleifen: **1,5 Std.** (**CP 285**)
Trocknungszeiten bei **60 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- vor dem Schleifen **5 Min.**



P390 (CP 390)

Verfügbare Farben



KUNSTSTOFFGRUNDIERUNG 1K

CP 390 Grundierung ist ein einkomponentiges, gebrauchsfertiges Produkt zum Grundieren von Kunststoffteilen. Sie ist ein Haftvermittler mit isolierenden Eigenschaften.

CP 390 Grundierung lässt sich leicht auftragen und besitzt eine kurze Trocknungszeit.

Hinweis: Das Mittel verbessert die Haftung auf PE-Polyethylen oder PTFE nicht.

Das Produkt ist in Gebinden zu 0,5 und 1 Liter erhältlich.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
0,5 l	6 Stk.
1 l	6 Stk.



**KURZE
TROCKNUNGSZEIT**



GEBRAUCHSFERTIG



**EINFACHE
ANWENDUNG**



**KEIN SCHLEIFEN
ERFORDERLICH**



ERGIEBIG



SPRITZVISKOSITÄT

10-12 Sek. im DIN-Auslaufbecher,
4mm



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

190 µm



LACKERGIEBIGKEIT

10-12 m²/l



TOPFZEIT DER MISCHUNG

Spritzfertiges Produkt



TROCKENSCHICHTDICKE

1 Schicht - 10 µm



MINDESTHALTBARKEIT

CP 390: 24 Monate in
originalverschlossener Verpackung

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Die Oberfläche entfetten, mit grauem Schleifvlies P1200 anschleifen und anschließend erneut mit dem wasserbasierten Reiniger **CP 011** entfetten. Vor der Anwendung von **CP 390** den antistatischen Reiniger **CP 012** auftragen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Spritzfertiges Produkt; muss nicht mit Härter oder Verdünner gemischt werden



SPRITZPISTOLENEINSTELLUNGEN

Düsengröße: **1,2-1,4 mm**;
Betriebsdruck: HVLP/RP **1,8-2,0 bar**



ANWENDUNG

1-2 Schichten.
2-3 Min. Abluftzeit zwischen den Schichten



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

20-30 Min. nach dem Auftrag
bei **20 °C** und **65 %** relativer
Luftfeuchtigkeit



P363 (CP 363)

Verfügbare Farben



MULTISEALER GRUNDIERUNG 2K HS 4:1

CP 363 ist eine ideale Grundierung mit isolierenden und haftungsfördernden Eigenschaften, die ein schnelles Überlackieren alter Lackierungen ohne Schleifen ermöglicht.

Die Grundierung kann nass-in-nass appliziert werden. Ihre Eigenschaften fördern einen hohen Glanz des nachfolgenden Lacks und schützen vor Korrosion.

CP 363 kann mit **Acryl**- und wasserbasierten Systemen bis zu 5 % abgetönt werden. Das Produkt ist in 0,8-Liter-Dosen erhältlich.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
0,8 l	6 Stk.



**SCHLEIFEN ALTER
LACKSCHICHTEN
NICHT
ERFORDERLICH**



**SEHR GUTE
HAFTUNG**



**BEREIT FÜR
„NASS-IN-NASS“
ANWENDUNG**



KORROSIONSSCHUTZ



ABTÖNBAR



NASS-IN-NASS

Für eine optimale Haftung ist eine Schicht ausreichend. Die Deckschicht innerhalb von **1 Std.** auftragen; Schichtdicke: **20-30 µm**.



SPRITZVISKOSITÄT

15-17 Sek. Im DIN-Auslaufbecher, **4 mm**



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

125-190 µm



LACKERGIEBIGKEIT

8-9 m²/l



TOPFZEIT

1 Std.



TROCKENSCHICHTDICKE

- 1 Schicht - **10-20 µm**



MINDESTHALTBARKEIT

CP 363: 24 Monate in original verschlossener Verpackung
CP 282/ CP 285/ CP 286: 12 Monate in original verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIB(c) (540) 540

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Bei stabilen, bereits lackierten Untergründen ist kein Anschleifen erforderlich. Für zusätzliche Haftung nur die Kanten mit einem grauen **P1200** Schleifvlies von Hand anschleifen. Schleifstaub entfernen und den Untergrund anschließend mit **CP 015** reinigen. Nachdem der Untergrund sauber und trocken ist, **CP 363** nur eine Schicht auftragen und den Untergrund vor dem Auftrag von Basis- oder Direktglanzlack an der Luft trocknen lassen (max. 1 Std.)



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

4:1
100 Teile von **CP 363**
25 Teile von Härter **CP 282/ CP 285/ CP 286**
30 Teile von Verdünner **CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075**.
Abtönen bis **5 %** mit: **Acryl, LV Cryl, A2G**



SPRITZPISTOLENSTELLUNGEN

Düsengröße: **1,4-1,6 mm**;
Betriebsdruck: HVL/VP
1,8-2,0 bar



ANWENDUNG

1 Schicht
(volle Schicht)



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

5 Min. nach dem Auftrag bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- Staubtrockenheit: **15 Min.**



P385 (CP 385)

Verfügbare Farben



NASS-IN-NASS GRUNDIERUNG 2K HS 4:1

CP 385 ist ein Produkt, das für den besonders effizienten Einsatz im Nass-in-Nass-Verfahren in Kombination mit Basislacken entwickelt wurde. Zu den wichtigsten Vorteilen gehören hervorragende Verlaufseigenschaften, die eine perfekt glatte Oberfläche für den Auftrag von Basislack, Decklack oder direkt glänzenden Produkten ermöglichen. Dadurch wird die Arbeit deutlich einfacher und vor allem schneller.

CP 385 Grundierung kann auf blankes Blech oder werkseitig grundierte OE-Teile aufgetragen werden. Das Produkt verfügt über schützende und versiegelnde Eigenschaften, die Korrosionsbildung wirksam hemmen. Das Produkt ist in Gebinden zu 1 und 3,5 Litern erhältlich.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 l + 0,25 l (Härter)	6 Stk. + 6 Stk.
3,5 l	2 Stk.



**NASS-IN-NASS
ANWENDUNG**



**AUSGEZEICHNETER
LACKVERLAUF**



**VERLÄNGERTE
OFFENE ZEIT
24 STD.**



KORROSIONSSCHUTZ



ZWISCHENSCHLEIFBAR



NASS-IN-NASS

Eine Schicht, anschließend Basislack auftragen und die Abluftzeit zwischen den Schichten beachten



SPRITZVISKOSITÄT

21-25 Sek. im DIN-Auslaufbecher, 4 mm



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

190 µm



LACKERGIEBIGKEIT

10-12 m²/l



TOPFZEIT

1 Std.



DRY SCHICHTDICKE

- 1 Schicht - 20-30 µm



MINDESTHALTBARKEIT

CP 385: 24 Monate in original verschlossener Verpackung
CP 282/ CP 285/ CP 286: 12 Monate in original verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIB(c) (540) 517



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Den Untergrund von Hand mit rotem Schleifvlies **P300-400** oder maschinell mit einer **P320**-Schleifscheibe und einem Exzenterschleifer anschleifen. Schleifstaub entfernen und den Untergrund anschließend mit **CP 015**. Nachdem der Untergrund sauber und trocken ist, **CP 385** vorzugsweise in nur einer Schicht auftragen. Sind weitere Schichten erforderlich, die empfohlene Abluftzeit zwischen den Schichten beachten und vor dem Zwischenschliff sowie dem Auftragen des Decklacks einbrennen oder an der Luft trocknen lassen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

4:1
100 Teile von **CP 385**
25 Teile von Härter **CP 282/ CP 285/ CP 286**
40-50 % von Verdünnern **CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075**



SPRITZPISTOLENEINSTELLUNGEN

Nass-in-Nass-Verfahren: Düsengröße **1,2-1,4 mm**, HVLP/RP
Betriebsdruck: **1,8-2,0 bar**



ANWENDUNG

1 volle Schicht. Bei unvollständiger Deckung kann eine weitere Schicht aufgetragen werden



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

25-30 Min. nach dem Auftrag bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit



BASISLACK-AUFTRAG

Ab **30 Min.** nach dem Auftrag bis **24 Std.**

PROZESS

FORTSCHRITT



P388 (CP 388)

Verfügbare Farben



FÜLLSTARKE GRUNDIERUNG 2K HS 5:1

CP 388 ist eine füllstarke Grundierung, geeignet für reparierte Karosserieteile, blankes Metall und ausgehärtete Lackschichten.

Das Produkt lässt sich leicht verarbeiten. Bei Einhaltung ausreichender Abluftzeiten können mehrere Schichten aufgetragen werden.

Die Grundierung ist in Gebinden zu 0,75 und 5 Litern erhältlich.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
0,75 l + 0,15 l (Härter)	6 Stk. + 6 Stk.
5 l (grau)	4 Stk.



FÜLLSTARK



EINFACHE
ANWENDUNG



DAUERHAFT
BESCHICHTUNG
AUCH BEI MEHREREN
SCHICHTEN



ERGIEBIG



EINFACH ZU
BEARBEITEN



SPRITZVISKOSITÄT

35-55 Sek. im DIN-Auslaufbecher,
4 mm



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

190 µm



LACKERGIEBIGKEIT

7 m²/l



TOPFZEIT

1 Std.



TROCKENSCHICHTDICKE

1 Schicht - 50-70 µm
2 Schichten - 100-140 µm
3 Schichten - 140-180 µm



NASSSCHLIFF

P800->P1000



TROCKENSCHLIFF

P280->P500



MINDESTHALTBARKEIT

CP 388: 24 Monate in original
verschlossener Verpackung
CP 282/ CP 285/ CP 286: 12
Monate in original verschlossener
Verpackung



VOC

2004/42/WE/IIIB(c)(540) 437

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Den Untergrund von Hand mit rotem Schleifvlies **P300-P400** oder maschinell mit einer **P320**-Schleifscheibe und einem Exzenterschleifer anschleifen. Schleifstaub entfernen und den Untergrund anschließend mit **CP 015**. Nachdem der Untergrund sauber und trocken ist, **CP 388** mit der erforderlichen Anzahl an Schichten auftragen und dabei die empfohlene Abluftzeit zwischen den Schichten beachten. Vor dem nächsten Arbeitsschritt einbrennen oder an der Luft trocknen lassen.



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

5:1
100 Teile von **CP 388**
20 Teile von Härter **CP 282/ CP 285/ CP 286**
20-25 % von Verdüner **CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075**



SPRITZPISTOLENEINSTELLUNGEN

Düsengröße: **1,6-1,8 mm**;
Betriebsdruck: HVL/VP **1,8-2,0 bar**



ANWENDUNG

2-3 volle Schichten



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

5 Min. nach dem Auftrag der ersten und zweiten Schicht bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit.
Die Ablüftung dauert an, bis eine matte Oberfläche sichtbar ist



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- Staubbrennzeit: **10 Min.** (2 Schichten)
- vor dem Schleifen: **4 Std.**

Trocknungszeiten bei **60 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- vor dem Schleifen **30 Min.**

HYBRID HB ACRYLGRUNDIERUNG

WÄHLEN SIE IHREN





P399
(CP 399)

Verfügbare Farben



HYBRID HB GRUNDIERUNG
2K HS 4:1

HYBRID HB ist eine füllstarke Grundierung mit sehr guter Deckkraft und Korrosionsschutzeigenschaften. Dank ihrer cremigen Konsistenz hinterlässt sie eine sehr glatte Oberfläche, lässt sich leicht schleifen und ist besonders ergiebig. **HYBRID HB** eignet sich für unterschiedliche Reparaturarten und kann nass-in-nass appliziert werden.

Diese Grundierung ermöglicht die Herstellung verschiedener Grautöne, sodass der grundierete Untergrund optimal an die Farbe eines Basislacks oder Direktglanzlacks angepasst werden kann. Die einzelnen Farbtöne sind in der Rezeptursoftware unter der Registerkarte „Mischprodukte“ verfügbar.

Das Produkt ist in Gebinden zu 1 und 3,5 Litern erhältlich.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 l	3 Stk.
3,5 l	2 Stk.



NASS-IN-NASS
ANWENDUNG



SEHR HOHES
FÜLLVERMÖGEN



GLATTE
OBERFLÄCHE



EINFACH ZU
BEARBEITEN



GUTER
KORROSIONSSCHUTZ



NASS-IN-NASS

Eine Schicht, anschließend Basislack oder Direktglanzlack auftragen und die Abluftzeit zwischen den Schichten beachten



SPRITZVISKOSITÄT

22-35 Sek. im DIN-Auslaufbecher,
4 mm



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

190 µm



LACKERGIEBIGKEIT

~7-8 m²/l



TOPFZEIT

1,5 Std.



TROCKENSCHICHTDICKE

1 Schicht **60-80 µm**
2 Schichten **120-140 µm**
3 Schichten **160-200 µm**



NASSSCHLIFF

P800-P1000



TROCKENSCHLIFF

P320-P500



MINDESTHALTBARKEIT

CP 399: 24 Monate in original verschlossener Verpackung
CP 282/ CP 285/ CP 286: 12 Monate in original verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE II(b) (540) 500



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Den Untergrund von Hand mit rotem Schleifvlies **P300-P400** oder maschinell mit einer **P320-** Schleifscheibe und einem Exzentrerschleifer anschleifen. Schleifstaub entfernen und den Untergrund anschließend mit **CP 015** reinigen. Nachdem der Untergrund sauber und trocken ist, **CP 399** mit der erforderlichen Anzahl an Schichten auftragen und die empfohlene Abluftzeit zwischen den Schichten beachten. **CP 399** kann auch als Nass-in-Nass-Grundierung verwendet werden. In diesem Fall ist nur eine Schicht erforderlich, der Verdünnungsanteil muss jedoch auf 30 % erhöht werden **CP 040**. Vor dem nächsten Arbeitsschritt einbrennen oder an der Luft trocknen lassen.



MISCHUNGSVERHÄLTNISS

4:1
100 Teile von **CP 399**
25 Teile von Härter **CP 282/ CP 285/ CP 286**
10 % von Verdünnern **CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075**
20-30 % von Verdünnern
CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075
gemäß Nass-in-Nass-Verfahren



SPRITZPISTOLENEINSTELLUNGEN

Düsenöffnung für pneumatisches Verfahren:
1,6-1,8 mm
Nass-in-Nass-Verfahren: Düsengröße **1,2-1,4 mm**,
Betriebsdruck: **HVLP/RP 2 bar**



ANWENDUNG

2-3 volle Schichten



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

5 Min. nach dem Auftrag der ersten und zweiten Schicht bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit. Die Ablüftung dauert an, bis eine matte Oberfläche sichtbar ist



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- Staubbrockenheit: **10 Min.**
- vor dem Schleifen: **3,5-4 Std.**
Trocknungszeiten bei **40 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- vor dem Schleifen: **1 Std.**
Trocknungszeiten bei **60 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- vor dem Schleifen: **30 Min.**



IR-TROCKNUNG

vor dem Schleifen **~30 Min.**

PROZESS

FORTSCHRITT



P394 (CP 394)

Verfügbare Farben

EPOXIDGRUNDIERUNG 2K HS 1:1

Dank hochwertiger Harze bietet die Grundierung **CP 394** einen hervorragenden Korrosionsschutz für Stahloberflächen. Sie zeichnet sich durch eine ausgezeichnete Haftung auf verschiedenen Untergründen aus, darunter Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, glasfaserverstärkter Kunststoff und vorhandene Lackschichten. **CP 394** wirkt sowohl als deckende als auch als füllende Grundierung und kann zudem nass-in-nass appliziert werden.

Die Grundierung ist in 0,8-Liter-Gebinden erhältlich und bietet vielseitige Anwendungsmöglichkeiten sowie zuverlässige Schutzzeigenschaften.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
0,8 l + 0,8 l (Härter)	6 Stk. + 6 Stk.



**SEHR GUTE
HAFTUNG**



**ISOLIERENDE
EIGENSCHAFTEN**



**NASS-IN-NASS
ANWENDUNG**



KORROSIONSSCHUTZ



**SUPERB SCHICHT
TIGHTNESS**



NASS-IN-NASS

One Schicht, next Schicht Anwendung,
film thickness **20-30 µm**



SPRITZVISKOSITÄT

16-22 Sek. im DIN-Auslaufbecher,
4 mm



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

190 µm (Nass-in-Nass **125 µm**)



LACKERGIEBIGKEIT

8-10 m²/l



TOPFZEIT

1 Std.



TROCKENSCHICHTDICKE

- 1 Schicht - **20-40 µm**
- 2 Schichten - **40-80 µm**



NASSSCHLIFF

P600->P800->P1000



TROCKENSCHLIFF

P280->P400



MINDESTHALTBARKEIT

CP 394: 24 Monate in original
verschlossener Verpackung
CP 294: 12 Monate in original
verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIB(c) (540) 540



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Den Untergrund mit rotem **P300-400** Schleifvlies von Hand für Stahl und verzinkten Stahl bzw. graues Schleifvlies für Aluminium. Alternativ **P180-P240** Schleifscheibe mit Exzentrerschleifer verwenden. Schleifstaub entfernen und den Untergrund anschließend mit **CP 015**. Nachdem der Untergrund sauber und trocken ist, **CP 394** mit der erforderlichen Anzahl an Schichten auftragen und die empfohlene Abluftzeit zwischen den Schichten beachten. Vor dem nächsten Arbeitsschritt einbrennen oder an der Luft trocknen lassen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

1:1
100 Teile von **CP 394**
100 Teile von Härter **CP 294**
Das Nass-in-Nass-Verfahren
erfordert **10-30 %** von Verdünnern
CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075



SPRITZPISTOLENEINSTELLUNGEN

Nozzle **1,6-1,8 mm**;
Betriebsdruck: HVLP/RP **1,8-2,0 bar**
Nass-in-Nass-Verfahren:
Düsengröße HVLP/RP **1,3-1,4 mm**;
Betriebsdruck: **1,8-2,0 bar**



ANWENDUNG

2 volle Schichten (filling
Grundierung)
1 volle Schicht including **10-30 %**
Verdünnern (insulator)



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

5-10 Min... nach dem Grundierauftrag
bei **20 °C** und **65 %** relativer
Luftfeuchtigkeit. Die Ablüftung dauert an,
bis eine matte Oberfläche sichtbar ist



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %**
relativer Luftfeuchtigkeit:
- Staubtrockenheit: **10 Min.** (2 Schichten)
- vor dem Schleifen: **3 Std.**
Trocknungszeiten bei **60 °C** und **65 %**
relativer Luftfeuchtigkeit:
- vor dem Schleifen **30 Min.**

PROZESS

FORTSCHRITT



P365 (CP 365)

Verfügbare Farben



EXPRESS GRUNDIERUNG 2K HS 4:1

CP 365 ist eine hochwertige **Acryl**grundierung, die Grundier- und Fülleigenschaften miteinander verbindet.

Die größten Vorteile des Produkts sind die kurze Trocknungszeit bei 20 °C, der gute Verlauf, die leichte Verarbeitung und die Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen, sodass jeder Decklack darauf aufgetragen werden kann. Die Grundierung kann im Nass-in-Nass-Verfahren appliziert und im Mischgerät aufgerührt werden.

Das Produkt ist in 0,8- und 3,5-Liter-Dosen erhältlich

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
0,8 l	3 Stk.
3,5 l	2 Stk.



**KURZE
TROCKNUNGSZEIT**



**GUTER
PRODUKTVERLAUF**



**EINFACH ZU
BEARBEITEN**



GUTE HAFTUNG



**NASS-IN-NASS
ANWENDUNG**



NASS-IN-NASS

Eine Schicht, anschließend Basislack oder Direktglanzlack auftragen und die Abluftzeit zwischen den Schichten beachten



SPRITZVISKOSITÄT

22-30 Sek. im DIN-Auslaufbecher, 4 mm



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

190 µm (Nass-in-Nass **125 µm**)



LACKERGIEBIGKEIT

7-9 m²/l



TOPFZEIT

1 Std.



TROCKENSCHICHTDICKE

- 1 Schicht - **50-60 µm**
- 2 Schichten - **100-120 µm**



NASSSCHLIFF

P800-P1000



TROCKENSCHLIFF

P400-P500



MINIMUM SHELF LIFE

CP 365: 24 Monate in original verschlossener Verpackung
CP 282/ CP 285/ CP 286: 12 Monate in original verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIb(c) (540) 540



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Den Untergrund mit einem Schleifmittel geeigneter Körnung anschleifen. Nach dem Schleifen den Untergrund mit Silikonentferner reinigen **CP 015**. Nachdem der Untergrund sauber und trocken ist, die erforderliche Anzahl an Schichten von **CP 365** unter Beachtung der Abluftzeit zwischen den Schichten



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

4:1

100 Teile von **CP 365**
25 Teile von Härter **CP 282/ CP 285/ CP 286**
15-20 % von Verdünner **CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075**

Nass-in-Nass-Verfahren

30-40 % des Verdünners **CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075**



SPRITZPISTOLENEINSTELLUNGEN

Düsengröße: **1,6-1,8 mm**;
Betriebsdruck: **1,8-2,0 bar**
Nass-in-Nass-Verfahren: Düsengröße **1,2-1,4 mm**, HVLP/RP
Betriebsdruck **1,8-2,0 bar**



ANWENDUNG

2 volle Schichten



ABLÜFTZEIT NACH AUFTRAG

5 Min. nach dem Auftrag der 1. und 2. Schicht
at **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit.
Die Ablüftung dauert an, bis eine matte Oberfläche sichtbar ist



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- Staubtrockenheit: **10 Min.** (2 Schichten)
- vor dem Schleifen: **2 Std.**

Trocknungszeiten bei **60 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit
- vor dem Schleifen **30 Min.**

PROZESS

FORTSCHRITT



B332 (CP 332)

Verfügbare Farben

Spritz-Feinspachtel

CP 332 Finish ist ein spritzbarer Polyester-Feinspachtel, der selbst auf großen Flächen eine ausgezeichnete und glatte Oberfläche erzeugt. Das Produkt isoliert wirksam gegenüber **Acryl**grundierungen und verhindert Probleme, die durch eine zu hohe oder zu geringe Härterzugabe bei Polyesterspachteln entstehen können.

Zur Beschleunigung der Aushärtung kann **CP 332 Finish** bei einer Temperatur von höchstens 60 °C eingebrannt werden. Im praktischen 1-kg-Gebinde erhältlich, bietet das Produkt eine zuverlässige Lösung für eine makellose Oberfläche bei verschiedenen Anwendungen.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 kg + 30 g hard.	6 Stk. + 6 Stk.



FÜLLSTARK



ISOLIERENDE
EIGENSCHAFTEN



GLATTE
OBERFLÄCHE



KURZE
TROCKNUNGSZEIT



HÄRTER
ENTHALTEN



SPRITZVISKOSITÄT

45-55 Sek. im DIN-Auslaufbecher,
4 mm



TOPFZEIT

30-40 Min.



TROCKENSCHICHTDICKE

250-300 µm



MINIMUM SHELF LIFE

12 Monate in original
verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE II B(b) (250) 31



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Das Produkt wird auf einen zuvor geschliffenen und gereinigten Untergrund aufgetragen. Alte Beschichtungen sollten entfernt werden. Das Produkt auf **CP 394** Epoxidgrundierung. Spachtel nicht auf Reaktivgrundierung auftragen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

100 Teile von **CP 332** + **4.5 Teile** von Härter (im Lieferumfang enthalten)
Optional **10 %** von **CP 032** Verdünnung



SPRAY GUN SETTINGS

Düsengröße: **1,8-2,2 mm**;
Betriebsdruck: HVLP/RP **1,8-2,0 bar**



ANWENDUNG

1-3 Schichten



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
~ **2-3 Std.**
Trocknungszeiten bei **60 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
~ **30 Min.**



IR-TROCKNUNG

~**8-12 Min.**, nicht überschreiten **80 °C**



GRINDING

Grobschliff (trocken): **P180-P240**
Feinschliff (trocken): **P280-P360**

PROZESS

FORTSCHRITT

B333 (CP 333)



Verfügbare Farben



UNI+ Polyesterspachtel

CP 333 Universal-Polyesterspachtel ist ein hochfester Spachtel für vielseitige Formgebungsarbeiten. Die Spachtelmasse bietet eine ausgezeichnete Haftung auf verschiedenen Untergründen und zeichnet sich durch leichte Anwendung und Verarbeitung aus.

CP 333 darf jedoch nicht auf Oberflächen verwendet werden, die direkt mit Lebensmitteln oder Trinkwasser in Kontakt kommen. Erhältlich im 2-kg-Gebinde bietet **CP 333** eine praktische Lösung für vielfältige Formgebungsarbeiten und gewährleistet dabei Festigkeit und Zuverlässigkeit.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
2 kg + 40 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.



EINFACH ZU
BEARBEITEN



HAFTUNG



HOHE
BESTÄNDIGKEIT



TOPFZEIT

5-6 Min. nach dem Mischen
mit Härter



MINDESTHALTBARKEIT

12 Monate in original
verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE II B(b) (250) 45

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Das Produkt wird auf einen zuvor geschliffenen und gereinigten Untergrund aufgetragen. Alte Beschichtungen sind zu entfernen. Die wirksamste Methode ist die Anwendung auf einer Epoxidgrundierung **CP 394**. Spachtel nicht auf Reaktivgrundierung auftragen.



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

100 Teile von **CP 333**

Härter:

- **< 10 °C** - **3-3.5 %**
- **10-20 °C** - **2-2.5 %**
- **> 20 °C** - **11.5 %**



ANWENDUNG

In mehreren dünnen Schichten auftragen. Nach jeder Schicht muss das Produkt aushärten.



VOR GEBRAUCH MISCHEN

Das Produkt muss vor und nach der Zugabe des Härters gründlich gemischt werden



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- 20-30 Min.



IR-TROCKNUNG

~5 Min., nicht überschreiten **80 °C**



GRINDING

Grobschliff (trocken): **P100-P120**
Feinschliff (trocken): **P120-P240**

B334 (CP 334)



Verfügbare Farben



Soft Plus Polyesterspachtel

CP 334 Soft Plus ist ein Mehrzweck-Polyesterspachtel, der die Eigenschaften eines Füllspachtels mit denen eines Feinspachtels verbindet. Er zeichnet sich durch eine hervorragende Haftung auf verschiedenen Untergründen aus und füllt sowohl größere Unebenheiten als auch kleinere Vertiefungen zuverlässig. Er lässt sich leicht auftragen und sowohl mit grobem als auch mit feinem Schleifpapier bearbeiten. Soft Plus sorgt für eine sehr glatte, porenfreie Oberfläche und reduziert dadurch den erforderlichen Schleifaufwand.

Diese Spachtelmasse darf nicht auf Oberflächen verwendet werden, die direkt mit Lebensmitteln oder Trinkwasser in Kontakt kommen. **CP 334 Soft Plus** ist in Gebinden zu 1 kg und 1,8 kg erhältlich und bietet eine vielseitige Lösung für verschiedene Füll- und Feinspachtelarbeiten bei gleichzeitig hochwertiger Oberflächenqualität.

VERPACKUNG

Volumen	Sammelverpackung
1 kg + 20 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.
1,8 kg + 40 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.



EINFACH ZU
BEARBEITEN



GUTE HAFTUNG



GLATTE
OBERFLÄCHE



HOHE
BESTÄNDIGKEIT



FESTE FÜLLUNG



TOPFZEIT

5-6 Min. nach dem Mischen mit
Härter



MINDESTHALTBARKEIT

12 Monate in original
verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE II B(b) (250) 61

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Das Produkt wird auf einen zuvor geschliffenen und gereinigten Untergrund aufgetragen. Alte Beschichtungen sind zu entfernen. Die wirksamste Methode ist die Anwendung auf einer Epoxidgrundierung **CP 394**. Spachtel nicht auf Reaktivgrundierung auftragen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

100 Teile von **CP 334**

Härter:

- < 10 °C - 3-3,5 %
- 10-20 °C - 2-2,5 %
- > 20 °C - 11,5 %



ANWENDUNG

In mehreren dünnen Schichten auftragen. Nach jeder Schicht muss das Produkt aushärten



VOR GEBRAUCH MISCHEN

Das Produkt muss vor und nach der Zugabe des Härters gründlich gemischt werden



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei 20 °C und 65 %
relativer Luftfeuchtigkeit:
- 20-30 Min.



IR-TROCKNUNG

~5-10 Min., nicht überschreiten 80 °C



SCHLEIFEN

Grobschliff (trocken): **P100-P120**
Feinschliff (trocken): **P120-P240**

B335 (CP 335)



Verfügbare Farben



Metallischer Polyesterspachtel

CP 335 ist eine Spachtelmasse mit einem hohen Anteil an Aluminiumstaub, der ihre Beständigkeit gegen erhöhte Temperaturen (bis ca. 90 °C) verbessert. Daher eignet sie sich besonders für große Flächen, die Wärme oder Temperaturschwankungen ausgesetzt sind, z. B. Motorhauben. Das Produkt ermöglicht das Füllen größerer Vertiefungen und gewährleistet eine ausgezeichnete Haftung, wodurch es sich auch für Teile eignet, die Vibrationen ausgesetzt sind. **CP 335 Metallic** zeichnet sich außerdem durch eine hohe Elastizität aus.

Es darf nicht auf Oberflächen verwendet werden, die direkt mit Lebensmitteln oder Trinkwasser in Kontakt kommen. Erhältlich in Gebinden zu 1 kg und 2 kg.

VERPACKUNG

Volumen	Sammelverpackung
1 kg + 20 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.
2 kg + 40 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.



SEHR GUTE
HAFTUNG



ENTHÄLT ALUMIN.
IUMTEILCHEN



HOHE DECKKRAFT



VERTEILT HOHE
TEMPERATUREN



TOPFZEIT

5-6 Min. nach dem Mischen mit
Härter



MINDESTHALTBARKEIT

12 Monate in original
verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIB(b) (250) 31

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Das Produkt wird auf einen zuvor geschliffenen und gereinigten Untergrund aufgetragen. Alte Beschichtungen sind zu entfernen. Die wirksamste Methode ist die Anwendung auf einer Epoxidgrundierung **CP 394**. Spachtel nicht auf Reaktivgrundierung auftragen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

100 Teile von **CP 335**

Härter:

- < 10 °C - 3-3.5 %
- 10-20 °C - 2-2.5 %
- > 20 °C - 11.5 %



ANWENDUNG

In mehreren dünnen Schichten auftragen. Nach jeder Schicht muss das Produkt aushärten



VOR GEBRAUCH MISCHEN

Das Produkt muss vor und nach der Zugabe des Härters gründlich gemischt werden



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei 20 °C und 65 %
relativer Luftfeuchtigkeit:
- 20-30 Min.



IR-TROCKNUNG

~5-10 Min., nicht überschreiten 80 °C



SCHLEIFEN

Grobschliff (trocken): **P100-P120**
Feinschliff (trocken): **P120-P240**

B336 (CP 336)



Verfügbare Farben



Glasfaserspachtel

CP 336 Glass Putty ist mit mittellangen Glasfasern verstärkt und bietet dadurch eine hohe mechanische Festigkeit sowie ein ausgezeichnetes Füllvermögen für Unebenheiten und Löcher. Seine hervorragende Haftung macht ihn zu einer zuverlässigen Lösung für vielfältige Anwendungen.

Es ist jedoch zu beachten: **CP 336 Glass Putty** darf nicht auf Oberflächen verwendet werden, die direkt mit Lebensmitteln oder Trinkwasser in Kontakt kommen. Der glasfaserverstärkte Spachtel ist in 1- und 1,8-kg-Gebinden erhältlich und bietet eine robuste Lösung zum Ausgleichen von Unebenheiten sowie für eine starke Haftung bei vielfältigen Anwendungen.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 kg + 20 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.
1,8 kg + 40 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.



MITTELLANGE
FASERN



GUTE
HAFTUNG



WITTERUNGSBESTÄNDIG



HOHE
BESTÄNDIGKEIT



KEINE KORROSION



TOPFZEIT

5-7 Min. nach dem Mischen mit Härter



MINDESTHALTBARKEIT

12 Monate in original verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIB(b) (250) 30

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Das Produkt wird auf einen zuvor geschliffenen und gereinigten Untergrund aufgetragen. Alte Beschichtungen sind zu entfernen. Die wirksamste Methode ist die Anwendung auf einer Epoxidgrundierung **CP 394**. Spachtel nicht auf Reaktivgrundierung auftragen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

100 Teile von CP 336

Härter:

- < 10 °C - 3-3.5 %
- 10-20 °C - 2-2.5 %
- > 20 °C - 11.5 %



ANWENDUNG

In mehreren dünnen Schichten auftragen. Nach jeder Schicht muss das Produkt aushärten



VOR GEBRAUCH MISCHEN

Das Produkt muss vor und nach der Zugabe des Härters gründlich gemischt werden



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit:
- 20-30 Min.



IR-TROCKNUNG

~5-10 Min., nicht überschreiten 80 °C



SCHLEIFEN

Grobschliff (trocken): **P80-P150**

B339 (CP 339)



Verfügbare Farben



Leichter Polyesterspachtel

Perfectly Light ist ein hellolivfarbener, leichter Polyesterspachtel für die Reparatur von Karosserieteilen. Durch sein geringes Gewicht belastet das Produkt die zu reparierende Fläche nicht unnötig, insbesondere bei horizontalen Bauteilen wie dem Dach. Die Spachtelmasse lässt sich leicht auftragen und schleifen und eignet sich für Stahl, Aluminium, verzinkte Untergründe, GFK/GFK-Lamine, Polyesterspachtel, **Acryl**- und Epoxidgrundierungen sowie alte Lackschichten. Erhältlich im 1-Liter-Gebinde, **Perfectly Light** bietet es eine praktische Lösung für effiziente und leichte Reparaturen auf verschiedenen Fahrzeuguntergründen.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 l + 20 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.



LEICHTSPACHTEL



EINFACH ZU BEARBEITEN



EINFACH AUFZUTRAGEN



GLATTE OBERFLÄCHE



GUTE HAFTUNG



TOPFZEIT

7-8 Min. nach dem Mischen mit Härter



MINDESTHALTBARKEIT

12 Monate in original verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE II B(b) (250) 44

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Das Produkt wird auf einen zuvor geschliffenen und gereinigten Untergrund aufgetragen. Alte Beschichtungen sind zu entfernen. Die wirksamste Methode ist die Anwendung auf einer Epoxidgrundierung **CP 394**. Spachtel nicht auf Reaktivgrundierung auftragen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

100 Teile von CP 339
Härter: **2 %**



ANWENDUNG

In mehreren dünnen Schichten auftragen. Nach jeder Schicht muss das Produkt aushärten



VOR GEBRAUCH MISCHEN

Das Produkt muss vor und nach der Zugabe des Härters gründlich gemischt werden



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- **20-30 Min.**



IR-TROCKNUNG

~10-12 Min., nicht überschreiten **80 °C**



SCHLEIFEN

Grobschliff (trocken): **P100-P120**
Feinschliff (trocken): **P120-P280**

B341 (CP 341)



Verfügbare Farben

●
Kunststoffspachtel

CP 341 Plastic ist ein spezieller Polyesterspachtel für Kunststoffe. Er zeichnet sich durch hohe Flexibilität und leichte Verarbeitung aus und ergibt eine besonders glatte Oberfläche. Die Spachtelmasse eignet sich für verschiedene Kunststoffe, darunter PP, EPDM, ABS, PC, PPO und PA.

Erhältlich in einem convenient 1 kg package, **CP 341 Plastic** bietet eine praktische Lösung für die wirksame Reparatur und Feinbearbeitung von Kunststoffoberflächen und gewährleistet dabei Flexibilität und eine glatte Oberfläche.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 kg + 20 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.



FLEXIBEL



EINFACH
AUFZUTRAGEN



EINFACH ZU
BEARBEITEN



SCHWARZE FARBE



SEHR GLATTE
OBERFLÄCHE



TOPFZEIT

3-4 Min. nach dem Mischen mit
Härter



MINDESTHALTBARKEIT

12 Monate in original
verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIB(b) (250) 26

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Das Produkt wird auf eine zuvor mit kastanienbraunem Schleifvlies angeschliffene Oberfläche aufgetragen. Anschließend mit **CP 015** entfetten und mit **CP 011** reinigen. Vor der Anwendung muss die elektrostatische Aufladung mit **CP 012**



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

100 Teile von **CP 341**
Härter: **2 %**



ANWENDUNG

Vor Arbeitsbeginn wird empfohlen, die Komponenten anzuwärmen. In mehreren dünnen Schichten auftragen. Nach jeder Schicht muss das Produkt aushärten. Eine Schichtdicke von 3 mm nicht überschreiten



VOR GEBRAUCH MISCHEN

Das Produkt muss vor und nach der Zugabe des Härters gründlich gemischt werden



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %**
relativer Luftfeuchtigkeit:
- **20-25 Min.**



IR-TROCKNUNG

nicht zutreffend



SCHLEIFEN

Grobschliff (trocken): **P100-P120**
Feinschliff (trocken): **P120-P320**

B342 (CP 342)



Verfügbare Farben

Leichter Polyesterspachtel Hot Rod

Hot Rod ist ein sehr leichter Feinspachtel mit guter Füllkraft und vielseitigen Einsatzmöglichkeiten. Er zeichnet sich durch besonders einfache Anwendung und Verarbeitung, hohe Haftung auf dem Untergrund und geringe Spannungsbildung im Spachtel aus. Er eignet sich hervorragend für mehrschichtige Lackreparaturen.

Hot Rod kann auf blankem Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium sowie auf **Acryl**- und Epoxidgrundierungen und alten Lackierungen verwendet werden. Die Spachtelmasse kann außerdem für kosmetische Reparaturen an Verbundwerkstoffen und glasfaserverstärkten Bauteilen eingesetzt werden. Das Produkt ist in 1-Liter-Gebinden erhältlich.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
1 l + 20 g hard.	4 Stk. + 4 Stk.



SEHR LEICHTE
SPACHTELMASSE



SEHR GUTE
HAFTUNG



MEHRZWECK



GUTES
FÜLLVERMÖGEN



FEINSPACHTEL



TOPFZEIT

6-7 Min. nach dem Mischen mit
Härter



MINDESTHALTBARKEIT

12 Monate in original
verschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE II B(b) (250) 40

PROZESS

FORTSCHRITT



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Das Produkt wird auf einen zuvor geschliffenen und gereinigten Untergrund aufgetragen. Alte Beschichtungen sind zu entfernen. Die wirksamste Methode ist die Anwendung auf einer Epoxidgrundierung **CP 394**. Spachtel nicht auf Reaktivgrundierung auftragen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

100 Teile von **CP 342**
Härter: **2 %**



ANWENDUNG

In mehreren dünnen Schichten auftragen. Nach jeder Schicht muss das Produkt aushärten. Eine Schichtdicke von 3 mm nicht überschreiten



VOR GEBRAUCH MISCHEN

Das Produkt muss vor und nach der Zugabe des Härters gründlich gemischt werden



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20 °C** und **65 %** relativer Luftfeuchtigkeit:
- **30-35 Min.**



IR-TROCKNUNG

Ca. **5 Min.**
~9-11 Min. vor der IR-Trocknung;
nicht überschreiten **80 °C**



SCHLEIFEN

Grobschliff (trocken): **P100-P120**
Feinschliff (trocken): **P120-P280**

HÄRTER-OPTIONEN

SPEZIFIKATION	H282 (CP 282)	H285 (CP 285)	H286 (CP 286)	
Härter	shnell	standard	langsam	
Anwendungstemperatur	10-20 °C	15-25 °C	25-35 °C	
Produktkompatibilität	C1500 (CP 1500) / CM 10 / Acryl / P399 (CP 399)/ P363 (CP 363) / P385 (CP 385) / P365 (CP 365) / C400 (CP 400) / C500 (CP 500) / P388 (CP 388) / P375 (CP 375) / CP 370 DTM			
Vorteile	- keine separaten Formulierungen erforderlich - geringere Komplexität - Sicherstellung einer gleichbleibenden Qualität des Endprodukts - geringeres Risiko von Schwankungen im Aushärtungsprozess - die Verwendung nur eines Härters kann potenziell die Kosten für Einkauf, Lagerung und Handhabung mehrerer Härter reduzieren			
Auswirkung auf das Produkt	 GLATTERE OBERFLÄCHE	 LEICHTERES UND EFFIZIENTERES SCHLEIFEN	 ANPASSUNG AN DIE ATMOSPHÄRISCHEN BEDINGUNGEN NICHT NUR DURCH DEN WECHSEL DER VERDÜNNUNG	 KEINER DER GEPRÜFTEN PARAMETER ZEIGTE SCHLECHTERE ERGEBNISSE

Härter

Table

Symbol	Name	Verpackung		Verwendung für:	Mischungsverhältnis	Anwendung bei Umgebungstemperatur [°C]
		Einheit	Sammelverpackung			
H208 (CP 208)	Härter HS	500 ml	6 Stk.	C2008 (CP 2008 HS)	2:1	15-25
		2,5 l	4 Stk.			
H208 S (CP 208 S)	Härter HS slow	500 ml	6 Stk.	C2008 (CP 2008 HS)	2:1	25-35
		2,5 l	4 Stk.			
H218 (CP 218)	Härter MS "air dry" sehr schnell	250 ml	10 Stk.	C400 (CP 400 MS), C1500 (CP 1500 MS), Acrylic, P375 (CP 375)	2:1	10-20
		500 ml	6 Stk.			
		1 l	5 Stk.			
		2,5 l	4 Stk.			
H245 (CP 245)	Härter	500 ml	6 Stk.	P595 (CP 595)	2:1	15-25
H269 (CP 269)	Härter	500 ml	6 Stk.	C1800 (CP 1800)	2:1	10-20
		2,5 l	4 Stk.			
H282 (CP 282)	Härter MS fast	250 ml	10 Stk.	C400 (CP 400 MS), C500 (CP 500 HS), C1500 (CP 1500 MS), CM 10, Acryl, P363 (CP 363), CP 365, P375 (CP 375), P385 (CP 385), P388 (CP 388), P399 (CP 399)	2:1	10-20
		500 ml	6 Stk.		4:1	
		1 l	6 Stk.		5:1	
		2,5 l	4 Stk.			
		5 l	4 Stk.			
H285 (CP 285)	Härter MS	150 ml	10 Stk.	C400 (CP 400 MS), C500 (CP 500 HS), C1500 (CP 1500 MS), CM 10, Acryl, P363 (CP 363), CP 365, P375 (CP 375), P385 (CP 385), P388 (CP 388), P399 (CP 399)	2:1	15-25
		200 ml	10 Stk.		4:1	
		250 ml	10 Stk.		5:1	
		500 ml	6 Stk.			
		1 l	6 Stk.			
		2,5 l	4 Stk.			
H286 (CP 286)	Härter MS slow	5 l	4 Stk.	C400 (CP 400 MS), C500 (CP 500 HS), C1500 (CP 1500 MS), CM 10, Acryl, P363 (CP 363), CP 365, P375 (CP 375), P385 (CP 385), P388 (CP 388), P399 (CP 399)	2:1	25-35
		500 ml	6 Stk.		4:1	
		1 l	6 Stk.		5:1	
		2,5 l	4 Stk.			
H294 (CP 294)	Härter	0,8 l	6 Stk.	CP 394 HS	1:1	15-25
H3014 (CP 3014)	Härter UHS	250 ml	10 Stk.	C2014 (CP 2014 UHS)	4:1	15-25
		1 l	6 Stk.			
H3015 (CP 3015)	Härter HS	500 ml	6 Stk.	C2015 (CP 2015 HS)	2:1	15-25
		2,5 l	4 Stk.			
H3016 (CP 3016)	Härter VHS	250 ml	10 Stk.	C2016 (CP 2016 VHS)	4:1	15-25
		1 l	6 Stk.			
H3014 S (CP 3114)	Härter UHS slow	250 ml	10 Stk.	C2014 (CP 2014 UHS)	4:1	25-35
		1 l	6 Stk.			
H3014 F (CP 3214)	Härter UHS fast	250 ml	10 Stk.	C2014 (CP 2014 UHS)	4:1	10-20
		1 l	6 Stk.			
H3016 F (CP 3216)	Härter VHS fast	250 ml	10 Stk.	C2016 (CP 2016 VHS)	4:1	10-20
		1 l	6 Stk.			
H 004	Härter	500 ml	6 Stk.	B 004	4:1	15-25
C85H	Härter	500 ml	6 Stk.	LV CRYL	2:1	15-25
		1 l	6 Stk.			
		2,5 l	4 Stk.			
C86H	Härter slow	500 ml	6 Stk.	LV CRYL	2:1	25-35

Verdünner

Tabelle

Symbol	Name	Verpackung		Typ	Verwendung für	Anwendung bei Umgebungstemperatur [°C]
		Einheit	Sammelverpackung			
T010 (CP 010)	Wasserverdünner	500 ml	11 Stk.	wasserbasiert	A26	15-25
		1 l	6 Stk.			
		5 l	3 Stk.			
T032 (CP 032)	Spachtelverdünner	1 l	6 Stk.	für Spritzspachtel	B332 (CP 332)	15-25
T040 (CP 040)	Acrylverdünner	500 ml	6 Stk.	2K	P388 (CP 388), P399 (CP 399), P385 (CP 385), C2016 (CP 2016), C2014 (CP 2014), C1800 (CP 1800), C2015 (CP 2015), C1500 (CP 1500), C400 (CP 400), C500 (CP 500) Acryl, CP 365, C2008 (CP 2008), CM 10, P363 (CP 363), P375 (CP 375), P394 (CP 394)	15-25
		1 l	6 Stk.			
		5 l	4 Stk.			
T041 (CP 041)	Acrylverdünner	5 l	4 Stk.	2K	P388 (CP 388), P399 (CP 399), P385 (CP 385), C2016 (CP 2016), C2014 (CP 2014), C1800 (CP 1800), C2015 (CP 2015), C1500 (CP 1500), C400 (CP 400), C500 (CP 500) Acryl, CP 365, C2008 (CP 2008), CM 10, P363 (CP 363), P375 (CP 375), P394 (CP 394)	
T044 (CP 044)	Verdünner langsam HS	1 l	6 Stk.		alle Klarlacke	
		5 l	4 Stk.			
T048 (CP 048)	Basisverdünner	500 ml	6 Stk.	1K	GREEN-LINE, KAR-BON, JetBlack, SilverLine	15-25
		1 l	6 Stk.			
		5 l	4 Stk.			
T055 (CP 055)	Mehrzweck	1 l	6 Stk.	1K/2K	GREEN-LINE, KAR-BON, JetBlack, SilverLine, Acryl, für alle Grundierungen, für alle Klarlacke	
		5 l	4 Stk.			
T070 (CP 070)	Acrylverdünner	1 l	6 Stk.	2K	P388 (CP 388), P399 (CP 399), P385 (CP 385), C2016 (CP 2016), C2014 (CP 2014), C1800 (CP 1800), C2015 (CP 2015), C1500 (CP 1500), C400 (CP 400), C500 (CP 500) Acryl, P365 (CP 365), C2008 (CP 2008), CM 10, P363 (CP 363), P375 (CP 375), P394 (CP 394)	25-35
		5 l	4 Stk.			
T075 (CP 075)	Acrylverdünner	1 l	6 Stk.	1K/2K	P388 (CP 388), P399 (CP 399), P385 (CP 385), C2016 (CP 2016), C2014 (CP 2014), C1800 (CP 1800), C2015 (CP 2015), C1500 (CP 1500), C400 (CP 400), C500 (CP 500) Acryl, P365 (CP 365), C2008 (CP 2008), CM 10, P363 (CP 363), P375 (CP 375), P394 (CP 394)	
		5 l	4 Stk.			
T078 (CP 078)	Basisverdünner	1 l	6 Stk.	1K	GREEN-LINE, KAR-BON, JetBlack, SilverLine	25-35
		5 l	4 Stk.			

Grundierungen

Tabelle

Symbol	Name	Typ	Verpackung		Mischungsverhältnis	Härter	Anzahl der Schichten	Verdünnung	Verdünnern	Topfzeit	Lack Ergiebigkeit m²/l	Schicht dicke	Spritz viskosität
			Einheit	Sammelverpackung									
P595 (CP 595)	REAKTIVGRUNDIERUNG	2K	1 l	3 Stk.	2:1	H245 (CP 245)	1	-	-	48 h	14-15	5-10	15-17
P394 (CP 394)	EPOXIDGRUNDIERUNG	2K	0,8 l	6 Stk.	1:1	H294 (CP 294)	1-2	10-30 %	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	8-10	20-40	16-22
P390 (CP 390)	KUNSTSTOFFGRUNDIERUNG	1K	0,5 l	6 Stk.	-	-	1	-	-	-	8-9	5-10	10-12
			1 l	6 Stk.									
P363 (CP 363)	MULTISEALER-GRUNDIERUNG	2K	0,8 l	6 Stk.	4:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	1	30 %	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	8-9	10-20	15-17
P385 (CP 385)	NASS-IN-NASS-GRUNDIERUNG	2K	1 l	6 Stk.	4:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	1	25-50 %	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	10-12	20-30	21-25
			3,5 l	2 Stk.									
P388 (CP 388)	HIGH-BUILD-GRUNDIERUNG	2K	0,75 l	6 Stk.	5:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	1-3	20-25 %	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	7	70-80	35-55
			5 l (grau)	4 Stk.									
P399 (CP 399)	HYBRID-HB-GRUNDIERUNG	2K	1 l	3 Stk.	4:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	1	10 %	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1,5 h	7-8	130-140	22-25
			3,5 l	2 Stk.									
P375 (CP 375)	SWIFT-GRUNDIERUNG	2K	1 l	6 Stk.	4:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	1-2	10-30 %	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	8-10	40-50	24-26 12-16
			3,5 l	2 Stk.									
P365 (CP 365)	EXPRESS-GRUNDIERUNG	2K	0,8 l	3 Stk.	4:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	1-2	20-40 %	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	7-9	50-60	22-30
			3,5 l	2 Stk.									

Spachtelmassen

Tabelle

Symbol	Name	Verpackung		Mischungsverhältnis	Auftragsmethode	Körnung Grobschliff	Papierkörnung Feinschliff	Schleifbarkeit [Skala 1 bis 5]	Topfzeit	Trocknungszeit bei 20 °C	Trocknungszeit bei 60 °C	Farbe	Verdüner
		Einheit	Sammelverpackung										
B332 (CP 332)	Finish Polyester-Spritzspachtel	1 kg	6 Stk.	100 4.5 10	Spritzpistole	P180-P240	P280-P360	5	30-40 Min.	2-3	25-30	grau	CP 032
B333 (CP 333)	Universal	2 kg	4 Stk.	100 1-3.5	Spachtel	P80-P120	P120-P240	4	5 Min.	20-30	5	oliv	-
B334 (CP 334)	Soft Plus	1 kg	4 Stk.	100 1-3.5	Spachtel	P100-P120	P120-P280	5	5 Min.	20-30	5-10	gelb	-
		1.8 kg	4 Stk.										
B335 (CP 335)	Metallic	1 kg	4 Stk.	100 1-3.5	Spachtel	P100-P120	P120-P280	4	5-7	20-30	5-10	grau	-
B336 (CP 336)	Glas	1 kg	4 Stk.	100 1-3.5	Spachtel	P80-P150	-	3	5-6	20-30	5-10	grün	-
		1.8 kg	4 Stk.										
B339 (CP 339)	Perfectly Light	1 l	4 Stk.	100 1-3.5	Spachtel	P100-P180	P180-P280	5	7-8	20-30	10-12	oliv	-
B341 (CP 341)	Kunststoff	1 kg	4 Stk.	100 1-3.5	Spachtel	P100-P120	P120-P320	5	3-4	20-30	-	schwarz	-
B342 (CP 342)	Hot Rod	1 l	4 Stk.	100 1-3.5	Spachtel	P100-P180	P180-P280	5	6-7	30-35	9-11	oliv	-

Klarlacke

Tabelle

Symbol	Name	Typ	Verpackung		Mischungsverhältnis	Härter	Anzahl der Schichten	Verdünnung	Verdünner	Topfzeit	Lackergiebigkeit m²/l	Schichtdicke	Spritzviskosität
			Einheit	Sammelverpackung									
C400 (CP 400)	ESSENTIAL CLEAR	MS	1 l	6 Stk.	2:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	2-3	10%	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	6 Std.	7	50-60	18-22
			5 l	4 Stk.									
C500 (CP 500)	SELECT CLEAR	HS	1 l	6 Stk.	2:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	2-3	10%	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	6 Std.	7	50-60	18-22
			5 l	4 Stk.									
C1500 (CP 1500)	PRIME CLEAR	MS	1 l	6 Stk.	2:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	2	20%	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	6 Std.	7	60-70	15-16
			5 l	4 Stk.									
C1800 (CP 1800)	ROCKET CLEAR	HS	1 l	6 Stk.	2:1	H269 (CP 269)	2	10-20%	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)				
			5 l	4 Stk.									
C2008 (CP 2008)	PRESTIGE CLEAR	HS	1 l	6 Stk.	2:1	H208 (CP 208)/ H208 F (CP 208 F)/ H208 S (CP 208 S)	1.5-2	2,5-10%	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	7	60-70	18-22
			5 l	4 Stk.									
C2014 (CP 2014)	SUPREME CLEAR	UHS	1 l	6 Stk.	4:1	H3014 (CP 3014)/ H3024 F (CP 3024 F)/ H3024 S (CP 3024 S)	1.5-2	0-10%	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	8-9	70-80	18-22
			4 l	4 Stk.									
C2015 (CP 2015)	X-SPEED CLEAR	HS	1 l	6 Stk.	2:1	H3015 (CP 3015)/ H3015 S (CP 3015 S)	1.5-2	-	-	0.5 Std.	8-10	40-70	16-20
			5 l	4 Stk.									
C2016 (CP 2016)	DIAMOND CLEAR	VHS	1 l	6 Stk.	4:1	H3016 (CP 3016)/ H3016 F (CP 3016 F)/ H3016 S (CP 3016 S)	1.5-2	0-10%	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	1 Std.	8-10	80	15-19
			5 l	4 Stk.									
CM 10	MATTKLARLACK	MS	1 l	6 Stk.	2:1	H282 (CP 282)/ H285 (CP 285)/ H286 (CP 286)	2	10-20%	T040 (CP 040)/ T070 (CP 070)/ T055 (CP 055)/ T075 (CP 075)	2 Std.	7	50-60	18-22
			5 l	4 Stk.									

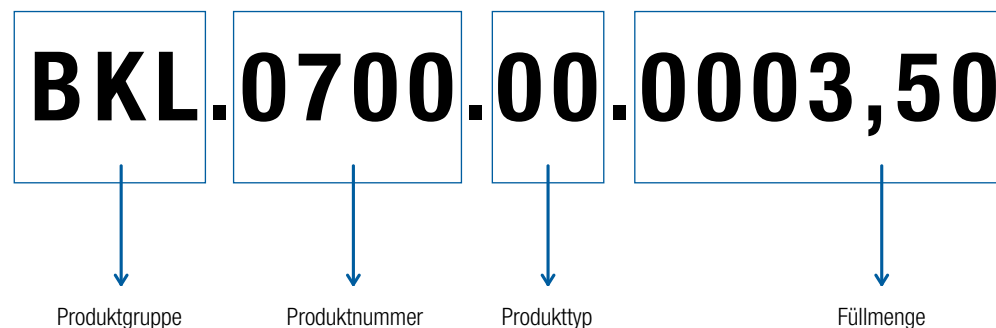
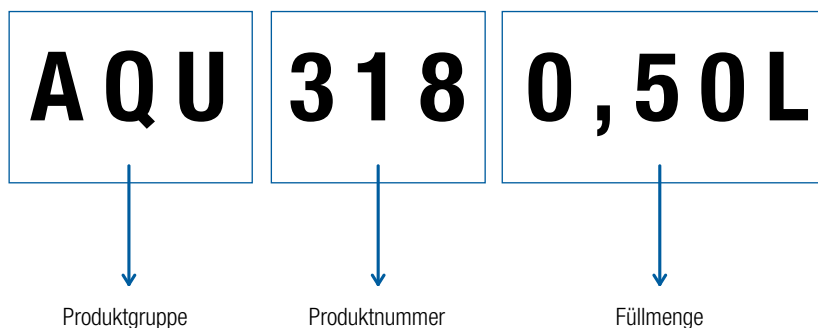
Produktcodierung

So lesen Sie die Produktionschargennummer

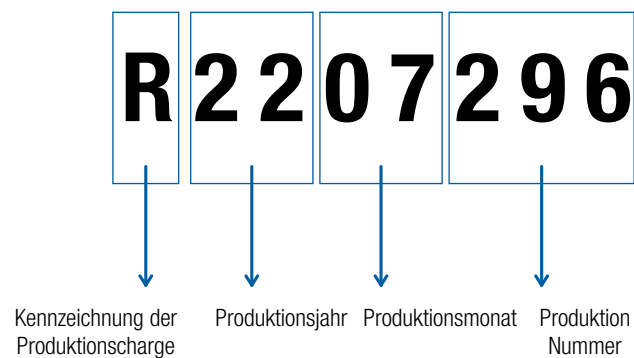
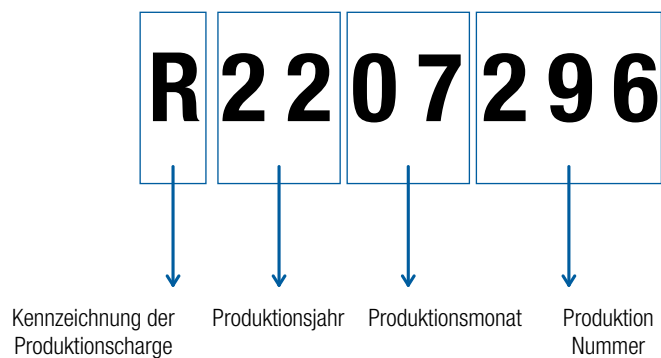
I. PRODUKTE HERGESTELLT BIS 06.2022

II. PRODUKTE HERGESTELLT NACH 06.2022

PRODUKTCODE



CHARGENNUMMER



Hinweise

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Hinweise

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



Multichem Sp. z o.o.
ul. Przemysłowa 2
PL 62-030 Luboń
tel. +48 61 893 37 31

www.multichem.pl