

## PROFILINE KARO-ZINN; KAROSSERIE-AUSGLEICHSMASSE

Zweikomponentiger Hochleistungsklebstoff zur professionellen Unfallinstandsetzung, Restaurierung und Reparatur sowie zur Versiegelung von offen liegenden Schweißnähten oder Blechen. Karo-Zinn haftet auf vielen metallischen Oberflächen wie z. B. Blech und Stahl. Strukturen können hervorragend nachgebildet und nach der Aushärtung bearbeitet bzw. überlackiert werden. Karo-Zinn (Karosserie-Ausgleichsmasse) ersetzt das Verzinnen. Zum Ausgleichen und Auffüllen von Schad- und Reparaturstellen wie z. B. Kratzern, Beulen, Schweißnähten und Reparaturblechen an Schweller, Radlauf, Kotflügel, Motorhaube, Tür, Dach sowie Heck-, Seitenteile uvm.

### EIGENSCHAFTEN:

- ersetzt Schwemm- oder Lötzinn
- vermeidet Kontaktkorrosion
- sehr gute Dauerbelastbarkeit sowie chemische und thermische Beständigkeit
- ausgezeichnet modellier-, schleif und überlackierbar
- kein Absacken des Klebstoffes nach der Aushärtung
- nachbearbeitbar mit einem Karosseriehobel
- witterungs-, alterungs-, UV-beständig
- Beschleunigung der Aushärtung durch Wärme bis 120°C möglich

### TECHNISCHE DATEN:

Farbe	grau
Topfzeit/Verarbeitungszeit	60 Minuten
Aushärtung/Endfestigkeit	8 bis 12 Stunden (deutliche Beschleunigung durch Wärmebehandlung)
Schichtdicke	min. 2,5 mm/max. 10mm
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +25°C
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +90°C
Lagerfähigkeit	12 Monate, kühl und trocken lagern



Inhalt: 175 ml  
 Art.-Nr. 96175

### GEBRAUCHSANWEISUNG:

Verarbeitungstemperatur: +5° C bis +25° C. Oberflächen mit PETEC Multi Cleaner (Art.-Nr. 82100 oder 82200) gründlich reinigen und entfetten. Verschlusskappe abnehmen, Mischrohr (Art.-Nr. 98508) aufsetzen und in die PETEC Ausdrückpistole (Art.-Nr. 81500) einlegen. Um ein perfektes Mischungsverhältnis zu gewährleisten, sollten die ersten 10cm des gemischten Klebstoffes verworfen werden. Karo-Zinn großflächig auftragen und mit einem geeigneten Werkzeug (z. B. Kunststoffspachtel) mit leichtem Überschuss modellieren. Für Aluminium, verzinktem Stahl, Magnesium und sonstige Legierungen empfehlen wir als Haftgrund PETEC Schwarzprimer (Art.-Nr. 82330). Die Aushärtung des Klebstoffes kann durch Wärme (Wärmeschrank, Infrarotstrahler oder Heizstrahler) bei 60°C bis 70° C\* beschleunigt werden. Erst nach vollständiger Aushärtung des Klebstoffes überlackierbar. Lösungsmittelhaltige Lacke und andere Medien können die Härtung blockieren oder zerstören. Zur Sicherstellung der Eignung des Produktes für die gewünschte Anwendung sind in jedem Fall Eigenversuche zu empfehlen. Nach der Aushärtung kann das überschüssige Material mit einem Karosseriehobel oder Schleifpapier abgetragen werden. Nach Gebrauch Kartusche mit Verschlusskappe verschließen. Schleifstaub mit Multi Cleaner entfernen. Anschließend ggf. feinspachteln. Beim Lackieren Herstellerangaben beachten. Nicht geeignet für Druckluft- und Akkuausdrückpistolen.