

Set bestehend aus:

13 g Pulver-Komponente **COSMO SP-711.110**
 6 g Fluid-Komponente **COSMO SP-712.110**

Eine Reparatur der PVC-Profile wird ausschließlich an gereinigten, trockenen Profilen durchgeführt; Reparaturen dürfen nicht bei feuchtem Wetter während der Montage durchgeführt werden!

Die zu reparierende Stelle wird mit **COSMO CL-300.140** gereinigt, nach Bedarf wird die schadhafte Stelle mit einem Stechbeitel sauber nachgearbeitet und eventuell vorhandener Metallabrieb o. ä. entfernt. Bei Profilrissen muss eine Dreiecksfuge, z. B. mit Stechbeitel oder Fräser hergestellt werden!

Die Fluid-Komponente wird nach kräftigem Aufschütteln vollständig in das Gebinde der Pulver-Komponente gefüllt (**Abb. 1**), anschließend wird die Masse mit dem beiliegenden Spachtel homogen gemischt (**Abb. 2**) und innerhalb von 5 min die schadhafte Stelle des Profiles ausgespachtelt (**Abb. 3**).

Bereits nach 25 min/+20 °C wird die ausgespachtelte Stelle zunächst mit einer 240er-Körnung, anschließend mit einer 400er-Körnung feingeschliffen. Danach wird die Oberfläche mit **COSMO CL-300.140** gereinigt und später mit **COSMO CL-300.110** poliert.

Nach Bedarf kann die reparierte Oberfläche mit (Acryllack-) Farbstiften retuschiert und damit der Farbton der Profiloberfläche optimiert angepasst werden.

PMMA-coextrudierte und folienkaschierte Profile können lediglich gespachtelt nicht aber aufgrund der empfindlichen Profiloberflächen geschliffen werden!



Set consisting of:

13 g Powder-Component **COSMO SP-711.110**
 6 g Fluid-Component **COSMO SP-712.110**

PVC profiles shall only be repaired when they are clean and dry; Repairs shall not be performed with wet weather during the assembly!

The position to be repaired is cleaned with **COSMO CL-300.140**. If necessary, the damaged surface is carefully reworked using a firmer chisel and possibly, existing metal chaff or similar is to be removed. If the profile has cracks, a triangular groove must be made using, for instance, a firmer chisel or a milling cutter!

After it has been shaken strongly, the fluid component is filled completely in the container of the power component (**Image 1**). After that, the mass is mixed to become homogeneous using the attached spatula (**Image 2**) and the damaged positions of the profile are filled within 5 minutes (**Image 3**).

Already after 25 min/at +20°C, the filled position is ground using sanding paper with a grit designation of 240 and after that, it is finished with a grit designation of 400. After that, the surface is cleaned with **COSMO CL-300.140** and then, it is polished with **COSMO CL-300.110**.

If required, the repaired surface can be retouched with (acryl lacquer) coloured pencils and with this, the colour of the profile surface can be adapted perfectly.

PMMA-co-extruded and film-laminated profiles can only be filled but not ground because their profile surfaces are very sensitive!

