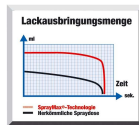


Peter Kwasny GmbH, Heilbronner Strasse 96,
74831 Gundelsheim / Deutschland
Telefon: +49 (0) 06269-95-0; Fax: +49 (0) 6269-95-80
internet: www.kwasny.de e-mail info@kwasny.de

1K Haftprimer**Art. Nr. 680 001 rotbraun****TECHNOLOGIE****SprayMax[®]**

Produktspezifische und anwendungsgerechte
Aerosolformulierung
konstanter Zerstäubungsdruck
Aerosolverteilung,
professionelles Lackierergebnis

PRODUKT

1K Säureprimer Schweißprüfzeugnis,
Schweißprimer, chromatfrei
einfache, zeitsparende Verarbeitung
hervorragender Korrosionsschutz
gleichmäßiger Auftrag, guter Verlauf
schnelle Trocknung

Rohstoffbasis:

Polyvinylbutyral, enthält Phosphorsäure

VOC-Wert:

Art. Nr. 680 001 rotbraun: 653 g/l 258 g/Dose

ANWENDUNGSBEREICH

Empfohlen für:

Spot Repair und Teile-Lackierung; auch für größere
Flächen geeignet.
Schweißprimer, Rostschutzgrundierung,
Grundierfüller

Untergrund:

blankes Blech, geschliffen
ausgehärtete Lackierung, geschliffen
Ersatzteilgrundierung, geschliffen
Polyester-Untergründe, geschliffen
Aluminium, geschliffen
verzinkte Bleche im 3-Schichtaufbau, GFK

Vorbehandlung:



Schadstelle vollständig entrosten, Oberfläche
gründlich anschleifen und mit SprayMax[®] SILIKON-
ENTFERNER Art.-Nr. 680 090 reinigen. Schadstelle
muß fett-, staubfrei und trocken sein.
Dose 2 min gründlich schütteln. Probesprühen.

VERARBEITUNG

Schutzmaßnahmen:



eine persönliche Schutzausrüstung ist zu tragen
Atemschutzmaske Typ: A2/P2



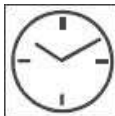
Schutzhandschuhe,
z.B. aus Latex oder Nitril

Spritzgänge



Schweißprimer:	1 =	6 – 10 µm
Grundierung:	1 – 2 =	15 – 30 µm
Grundierfüller:	2 – 3 =	30 – 50 µm

Trocknung:



Grundierung und Schweißprimer:	10 – 15 min / 20 °C
Grundierfüller:	15 – 60 min / 20 °C, je nach Schichtdicke



IR Trocknung möglich
7 min (kurzwellige IR-Strahlung)

Weiterverarbeitung:

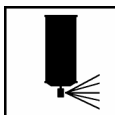
Nassschliff mit P 800
oder Trockenschliff köpfen mit P 400 – 500;
überlackierbar mit allen handelsüblichen
Füllern und Decklacken.

**Nicht mit Polyester- und EP-Produkten über-
arbeiten.**

Nicht mit Wasserbasislacken überlackieren

SprayMax® 1K HAFTPRIMER hat auf Stahl eine
Freilagerbeständigkeit von 3 Monaten, dabei sollte
eine Trockenschichtdicke von 50 µm nicht
unterschritten werden.

Arbeitsende:



Nach Beenden des Lackiervorgangs Dose
umdrehen und Ventil leersprühen.

Entsorgung:

Die restentleerten Spraydosen als Wertstoff
entsorgen.



TECHNISCHES MERKBLATT

KENNDATEN

Festkörperanteil:	Art. Nr. 680 001 rotbraun:	19,2 Gew.%
Ergiebigkeit:	ca. 0,5 – 0,75 m ² / Spraydose bei ca. 30 – 40 µm Trockenfilmschichtdicke	
Glanzgrad:	entfällt	
Lagerstabilität:	36 Monate / 20 °C	
Anmerkungen:	Nur zur Benutzung durch den Fachmann	

SprayMax® ist eingetragenes Warenzeichen der Peter Kwasny Gruppe.
Diese Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Auf den Produktetiketten befindliche Warnhinweise sind zu beachten. Etwa bestehende Schutzrechte sind zu berücksichtigen.