

Anwendungstechnische Information.

Permasolid® HS Performance Füller 5320.

Permasolid® HS Performance Füller 5320 ist ein sehr hochwertiger 2K HS Schleiffüller auf Acrylharz-Basis.

- Schnelle Trocknung
- Sehr gute Spritznebelaufnahme
- Ausgezeichnetes Standvermögen
- Sehr gute Schleifbarkeit
- Hoher Festkörper = hohe Ergiebigkeit
- Freigabe durch diverse Automobilhersteller

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 5320 / 01



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

1. Gereinigte und geschliffene, mit Priomat® Wash Primer 4075, Priomat® 1K Wash Primer 4085 oder Permasolid EP Grundierfüller 4500 hellgrau grundierte Stahlbleche, galvanisch / elektrolytisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium.
2. Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung.
3. Angeschliffene Werks- oder Altlackierung (ausgenommen TPA)
4. Mit Raderal® 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene Flächen.
5. Trennmittelfreie, gereinigte und geschliffene UP-GF Untergründe.

Vorbehandlung der Untergründe:



Sorgfältig mit Permaloid® Silikon Entferner 7010 oder Permaloid® Silikon Entferner 7799 reinigen.



Anschließend anschleifen.



Mit geeignetem Reinigungsmittel vor Überarbeitung für eine saubere und rückstandsfreie Oberfläche sorgen.

Besonderer Hinweis:

Es wird empfohlen, den Permasolid® HS Performance Füller 5320 in der Mischanlage aufzurühren.

Verarbeitung.

Mischungsverhältnis:



5:1 volumenmäßig mit
Permasolid® VHS Härter 3220 kurz
Permasolid® VHS Härter 3225
Permasolid® VHS Härter 3230 lang
Permasolid® VHS Härter 3240 extra lang
(siehe A-Merkblatt Nr. 3220_3240)

Permasolid® VHS Performance Härter 3425
Permasolid® VHS Performance Härter 3440 lang

Gewichtsmäßig:

Eine gewichtsmäßige Ausmischung ist mit Hilfe von CRplus möglich.

Bitte die landesspezifischen Explosionsschutzrichtlinien beachten !

Verdünnung:

Permacron® MS Dura Plus 8580
Permacron® Verdünnung 3364
Permacron® Verdünnung 3365 lang
Permacron® Verdünnung 3380

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 45 - 75 Minuten bei +20°C.
(abhängig vom verwendeten Härter und Verdünnungszugabe)

Auftragsart:

	Compliant	HVLP
	Mischviskosität	
	Permasolid® VHS Härter: 5 - 10 % Permasolid® VHS Performance Härter: 10 - 15 %	
	1,4 - 1,8 mm	1,7 - 1,9 mm
	1,5 - 2,0 bar	-
	-	0,7 bar
	1 - 3 Spritzgänge (mit Zwischenablüßzeit)	
	60 - 250 µm	

Verarbeitungsviskosität
4 mm, +20°C, DIN 53211:

Verdünnungszugabe bei
+20°C Materialtemperatur:

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Zerstäuberdruck*:

Spritzgänge:

Empfohlene Schichtdicke:

Trocknung.

Lufttrocknung:



Schleifbar bei +20°C Raumtemperatur:

60 - 150 µm: 2 - 3 Stunden
150 - 250 µm: über Nacht

Forcierte Trocknung:



Ablüßzeit:

5 - 15 Minuten



Trockenzeit bei +60°C Objekttemperatur:

60 - 150 µm: 15 - 20 Minuten
150 - 250 µm: 20 - 25 Minuten

* Siehe Herstellerangaben!

Infrarottrocknung:



Ablüfzeit:

5 - 10 Minuten



Trockenzeit

60 - 250 µm

kurzwelliger Strahler:

2 Minuten 50% und

8 Minuten 100% Leistung

Weiterbearbeitung.

Trockenschliff:



Mit Excenter und Staubabsaugung P500 - 600

Nassschliff:



Schleifpapier Körnung P800 - 1000

Überarbeitung.

Überlackierbar mit:

- Permasolid® HS Autolack 275
- Permahyd® Basislack 280/285/286
- Permahyd® Hi-TEC Basislack 480 und Permasolid® 2K Klarlack

Besonderer Hinweis:

Für Länder außerhalb der EU bzw. Verwendung der Produkte nicht zur Fahrzeugreparaturlackierung:

Alternativ kann auch Permacron® Vorlack 293/295/297 oder Permacron® MS Autolack 730 eingesetzt werden, sofern diese Produkte nicht von der 2004/42/EG VOC Richtlinie betroffen sind und zur Verfügung stehen.

Besondere Hinweise.



1. Elastifizierung bei starren & halbstarren Kunststoffen:

Das Stammmaterial muss zuerst mit 15% Permasolid® Elastic Additiv 9050 vermischt werden.

- Mischung mit VHS Härtern - 3:1 mit 10% Verdünnung

2. Um die Schleifbarkeit zu erleichtern, in jedem Fall Permaloid® Kontrollack schwarz vor dem Schleifen aufspritzen. Nicht in den nassen Füller spritzen.

3. Eventuelle Fehlstellen im Untergrund können mit Raderal® Spachtel nachgefleckt werden. Nach Trocknung und Zwischenschliff Isolierung der Spachtelstellen mit Permasolid® HS Performance Füller 5320.

4. Die beste Isolierwirkung (auch bei kritischen Untergründen) wird mit einer mittelschichtigen Auftragsstärke von 80 - 120 µm in 2 Spritzgängen bei Lufttrocknung über Nacht oder Ofen- bzw. Strahlertrocknung erzielt.

Bei kritischen Untergründen ist eine feine Vorarbeit erforderlich und die Teile müssen ganzflächig gefüllert werden.

5. Zum Isolieren thermoplastischer Lackierungen empfehlen wir Permasolid® HS Vario Füller 8590.

Bei Lufttrocknung empfehlen wir eine Mindesttemperatur von +15°C.

Kenndaten.

Flammpunkt:

+23 °C

VOC-Wert:

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

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in spritzfertiger Form ist max. 540 g/l flüchtige organische Bestandteile.

Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form ist max. 540 g/l.

Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst.

Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten.

Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt.
Alle Rechte vorbehalten.

Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

SPIES HECKER GMBH
Horbeller Straße 17
D-50858 Köln
Phone ++49 (0) 2234-6019-06
Fax ++49 (0) 2234-6019-4100
www.spieshecker.com

Spies Hecker.
A member of DuPont
Performance Coatings.

