

Anwendungstechnische Information.

Permasolid® HS Premium Füller 5310.

Permasolid® HS Premium Füller 5310 ist ein sehr hochwertiger 2K HS Schleiffüller auf Acrylharz-Basis.

- Sehr lange Verarbeitungszeit
- Optimale und sichere Verarbeitungseigenschaften
- Hervorragende Schleifbarkeit
- Ausgezeichnetes Standvermögen
- Sehr hohe Ergiebigkeit
- Hervorragende Füllkraft
- Ausgezeichneter Lackstand

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 5310 / 00



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

1. Gereinigte und geschliffene, mit Priomat® Wash Primer 4075, Priomat® 1K Wash Primer 4085 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.

Verarbeitung.

Mischungsverhältnis:



4:1 volumenmäßig mit
Permasolid® HS Härter 3307 extra kurz
Permasolid® HS Härter 3309 kurz
Permasolid® HS Härter 3310
Permasolid® HS Härter 3312 lang
Permasolid® HS Härter 3315 extra lang
(siehe A-Merkblatt Nr. 3307_3315)

oder



7:1 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)

Elastifizierung:

Siehe "Besondere Hinweise"!

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 90 - 120 Minuten bei +20°C.
(abhängig vom verwendeten Härter)

Verdünnung:

Permacron® MS Dura Plus 8580
Permacron® Verdünnung 3364
Permacron® Verdünnung 3365 lang
Permacron® Verdünnung 3380
Permacron® Verdünnung 3385 lang

Auftragsart:

	Compliant	HVLP
---	-----------	------

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

	Mischviskosität	
---	-----------------	--

Verdünnungszugabe bei
+20°C Materialtemperatur:

	VHS Härter – 10% HS Härter - nicht erforderlich, bis 10% möglich	
---	---	--

Spritzdüse*:

	1,6 - 1,8 mm	1,5 - 1,9 mm
--	--------------	--------------

Spritzdruck*:

	1,5 - 3,0 bar	-
--	---------------	---

Zerstäuberdruck*:

	-	0,7 bar
--	---	---------

Spritzgänge:

	1 - 3 Spritzgänge = 80 - 300 µm je nach Spritzdüse bei Lufttrocknung = 300 µm max. Trockenschichtdicke bei forcierter Trocknung = 250 µm max. Trockenschichtdicke IR Trocknung = 200 µm max. Trockenschichtdicke	
---	--	--

Empfohlene Schichtdicke:

	80 - 200 µm Trockenschichtdicke	
--	---------------------------------	--

Trocknung.

Lufttrocknung:



Schleifbar bei +20°C Raumtemperatur:

80 - 150 µm: 3 - 4 Stunden

150 - 300 µm: über Nacht

Forcierte Trocknung:



Ablüftzeit: 5 - 15 Minuten



Trockenzeit bei +60°C Objekttemperatur:

80 - 150 µm: 25 - 30 Minuten

150 - 250 µm: 35 - 40 Minuten

* Siehe Herstellerangaben!

Infrarottrocknung:



Ablüfzeit: 5 - 15 Minuten



<u>Trockenzeit</u>	<u>mittelwelliger</u>	<u>kurzwelliger</u>
	<u>Strahler</u>	<u>Strahler</u>
80 - 150 µm	15 Minuten	10 Minuten
150 - 200 µm	20 Minuten	15 Minuten

Weiterbearbeitung.

Trockenschliff:



Mit Excenter und Staubabsaugung P400 - 500

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 Basislack/2K MS Decklack 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 Stammaterial muss zuerst mit 15% Permasolid® Elastic Additiv 9050 vermischt werden.
 - Mischung mit HS Härtern - 3:1 ohne Verdünnung
 - Mischung mit VHS Härtern - 4:1 mit 5% 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 Premium Füller 5310.

Kenndaten.

Flammpunkt:

über +23 °C

VOC-Wert:

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

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

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.

