

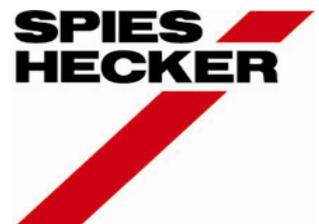
Anwendungstechnische Information.

Permasolid® HS Express Füller 5250.

Der Permasolid® HS Express Füller 5250 ist ein hochwertiger, produktiver, VOC-konformer 2K HS Schleiffüller auf Acrylharzbasis.

- Sehr gute Verarbeitungseigenschaften speziell mit HVLP Pistolen
- Guter Verlauf
- Gutes Standvermögen
- Sehr gute IR Trocknungseigenschaften
- Nach 1 - 2 Stunden Lufttrocknung bereits schleifbar (für Spot Repair, Teillackierung)
- Guter Lackstand

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 5250 / 01



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

1. Gereinigte und geschliffene, mit Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundierete Stahlbleche, galvanisch / elektrolytisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium
2. Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung.
3. Gut angeschliffene Alt- bzw. Werkslackierung (ausgenommen thermoplastische Lackierung)
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:

Um einen optimalen Korrosionsschutz zu erzielen, empfehlen wir, Roststellen an Ecken und Kanten sowie blank geschliffene Stellen mit Priomat® 1K Wash Primer 4085 vorzugründieren.

Verarbeitung.

Mischungsverhältnis:



5:1 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)



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 45 – 60 Minuten bei +20°C (je nach Einstellung).

Verdünnung:

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

Auftragsart:

	Compliant	HVLP
	22 - 24 Sekunden	22 - 24 Sekunden
	20 % Permasolid® HS Härtern 30 % Permasolid® VHS Härtern	
	1,5 - 1,6 mm	1,6 - 1,7 mm
	1,5 - 3,0 bar	-
	-	0,7 bar
	2 - 3 Spritzgänge	2 - 3 Spritzgänge
	70 – 200 µm je nach Spritzdüse	

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

Verdünnungszugabe bei
+20°C Materialtemperatur:

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Zerstäuberdruck*:

Spritzgänge:

Empfohlene
Schichtdicke:

Trocknung.

Lufttrocknung:



Bei +20 °C Raumtemperatur :

Schleifbar:

70 - 130 µm

60 - 120 Minuten

(abhängig von
Härtereinstellung und
Trockenschichtdicke)

130 - 200 µm

über Nacht

Forcierte Trocknung:



Ablüftzeit:

5 - 10 Minuten



Trockenzeit bei 60 °C Objekttemperatur :

70 - 130 µm

20 - 25 Minuten

130 - 200 µm

25 - 30 Minuten

* Siehe Herstellerangaben!

Infrarottrocknung:



Abluftzeit:

5 - 10 Minuten



Strahler:

mittelwelliger Strahler
kurzwelliger Strahler

Trockenzeit (70 - 200 µm)

10 Minuten
2 Minuten 50% Leistung
5 Minuten 100% Leistung

Überarbeitung.

Trockenschliff:



mit Excenter und Staubabsaugung P400 - 500

Nassschliff:



mit Schleifpapier P800 - 1000 schleifen

Überlackierbar mit:

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

Besondere Hinweise.



1. Elastifizierung bei starren und halbstarren Kunststoffen:

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

Mischung mit HS Härtern:

3:1 mit 10% Verdünnung

oder

Mischung mit VHS Härtern:

4:1 mit 20% Verdünnung

2. Um die Schleifbarkeit zu erleichtern, in jedem Fall Permaloid® Kontrollschwarz 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 Express Füller 5250.
4. Die beste Isolierung - 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.

Kenndaten.

Flammpunkt:

über +23 °C

VOC Wert:

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

5. Zum Isolieren thermoplastischer Lackierungen empfehlen wir Permasolid® HS Vario Füller 8590.
6. Für Länder außerhalb der EU bzw. Verwendung der Produkte nicht zur Fahrzeugreparatlackierung: 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.

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.

