

Anwendungstechnische Information.

Permasolid® HS Vario Füller 8590.

Permasolid® HS Vario Füller 8590 ist ein hochwertiger, variabler VOC-konformer 2K HS Füller auf Acrylharz-Basis.

- Nass-in-Nass und als Schleiffüller einsetzbar
- Mit Permasolid® HS/VHS Härtern verwendbar
- Gute Isoliereigenschaften auch bei thermoplastischen Altlackierungen
- Sehr guter Lackstand

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 8590 / 00



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

1. Gereinigte und geschliffene, mit Priomat® Wash Primer 4075, Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundierete Stahlbleche, galvanisch / elektrolytisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium.
2. Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung
3. Angeschliffene Werks- oder Altlackierung (einschließlich 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.

Verarbeitung mit Zwischenschliff.

Mischungsverhältnis:



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



3:1 volumenmäßig mit
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)

Elastifizierung:

Siehe "Besondere Hinweise"!

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 30 - 60 Minuten bei +20 °C.
(abhängig vom verwendeten Härter)

Verdünnung:

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

Auftragsart:

	Compliant	HVLP
	20 - 25 Sekunden	
	HS Härter: 10 - 15 % VHS Härter: 10 - 20 %	
	1,4 - 1,8 mm	1,6 - 1,9 mm
	1,5 - 3,0 bar	-
	-	0,7 bar
	2 Spritzgänge bei 50 - 80 µm Trockenschichtdicke 3 Spritzgänge bei 100 - 120 µm Trockenschichtdicke	
	50 - 120 µm Trockenschichtdicke	

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

Verdünnungszugabe bei
+20°C Materialtemperatur:

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Zerstäubendruck*:

Spritzgänge:

Empfohlene Schichtdicke:

Trocknung mit Zwischenschliff.

Lufttrocknung:



Bei +20°C Raumtemperatur:

schleifbar:

über Nacht

Forcierte Trocknung:



Ablüftzeit:

mindestens 5 - 10 Minuten



Trockenzeit bei +60°C Objekttemperatur:

bis 80 µm:

20 - 30 Minuten

über 80 µm:

40 - 50 Minuten

Infrarottrocknung:



Ablüftzeit:

mindestens 5 - 10 Minuten



Trockenzeit (je nach Schichtdicke):

mittelwelliger Strahler:

10 - 20 Minuten

kurzwelliger Strahler:

10 Minuten

Weiterbearbeitung.

Trockenschliff:



Mit Excenter und Staubabsaugung P400 - 500

Nassschliff:



Schleifpapier Körnung P800 - 1000

* Siehe Herstellerangaben!

Überarbeitung bei Zwischenschliff.

Überlackierbar mit:

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

Verarbeitung als Nass-in-Nass Füller.

Mischungsverhältnis:



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



3:1 volumenmäßig mit
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)

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 30 - 60 Minuten bei +20 °C.
(abhängig vom verwendeten Härter)

Verdünnung:

Permacron® Verdünnung 3364
Permacron® Verdünnung 3380
Permacron® Verdünnung 3365 lang

Auftragsart:



Compliant

HVLP

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



16 - 18 Sekunden

Verdünnungszugabe bei
+20°C Materialtemperatur:



HS Härter: 20 - 25 %
VHS Härter: 30%

Spritzdüse*:

1,2 - 1,4 mm

1,3 - 1,5 mm

Spritzdruck*:

2,0 - 2,5 bar

-

Zerstäubendruck*:

-

0,7 bar

Spritzgänge:



1 - 2 Spritzgänge

Empfohlene Schichtdicke:

25 - 30 µm Trockenschichtdicke

* Siehe Herstellerangaben!

Nass-in-Nass Verarbeitung.

Ablüftzeit vor
Decklackauftrag bei
+20°C Raumtemperatur:



15 - 20 Minuten bis max. 90 Minuten mit:
Permasolid® HS Autolack 275

25 - 30 Minuten bis max. 90 Minuten mit:
Permahyd® Basislack 280/285

30 - 35 Minuten bis max. 90 Minuten mit:
Permahyd® HiTec Basislack 480

Überarbeitung als Nass-in- Nass Füller.

Überlackierbar mit:

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

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 20% Verdünnung

— Mischung mit HS Härtern - 2:1 mit 20% Verdünnung

Achtung:

Die Ablüftzeiten vor Auftrag von Basislack- /
2K Decklackserien erhöhen sich auf 30 - 40 Minuten.

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 Vario Füller 8590.
4. Um ein optimales Oberflächenfinish bei der PKW-Lackierung zu erzielen, empfehlen wir, den Füller nach Lufttrocknung über Nacht zu schleifen.
5. Auf thermoplastischer Werkslackierung keine Nass-in-Nass Verarbeitung und den Füller möglichst nach Lufttrocknung über Nacht schleifen.

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

7. 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.

Kenndaten.

Flammpunkt:

über +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.

