

Anwendungstechnische Information.



Permasolid® HS Transparent Füller 5185.

Permasolid® HS Transparent Füller 5185 ist ein lasierender Zweikomponenten Füller. In diesem Merkblatt wird der Einsatz für die Autoreparaturlackierung beschrieben.

- Haftvermittler bei Umlackierungen
(z.B. Werkslackierungen, durchgetrocknete Reparaturlackierung)
- Isolierung von Spachtelflecken
- Haftvermittler bei Mehrfarben-/ Designlackierung

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 5185 / 01

Untergrund.

Geeignete Untergründe:

Gereinigte und geschliffene, mit Priomat® Wash Primer 4075 oder Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundierte Stahlbleche, galvanisch / elektrolytisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium.

Gründlich gereinigte und leicht angeschliffene Werks- oder Altlackierung.

Mit Raderal® 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene Stellen.

Vorbehandlung der Untergründe:



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



Anschließend anschleifen.



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

Verarbeitung.

Mischungsverhältnis:



3:1 volumenmäßig mit Permasolid® VHS Härter 3220 / 3225 / 3230 / 3240 (siehe A-Merkblatt Nr. 3220_3440)

Verdünnung:

Permacron® Verdünnung 3380 / 3385 lang

Verarbeitungszeit:

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

Auftragsart:



Compliant

HVLP

Verarbeitungsviskosität, 4 mm, +20°C, DIN 52311:



16 - 18 Sekunden

Verdünnungszugabe +20°C Materialtemperatur:



35% Verdünnung

Spritzdüse*:

1,3 - 1,5 mm

1,3 - 1,5 mm

Spritzdruck*:

2 - 2,5 bar

-

Zerstäuberdruck*:

-

0,7 bar

Spritzgänge:



1 geschlossener Spritzgang

Empfohlene Schichtdicke:

20 - 25 µm

* Siehe Herstellerangaben!

Trocknung.

Lufttrocknung:



Bei +20°C Raumtemperatur:

überlackierbar:

30 min. - 24 Stunden

Besonderer Hinweis:

Nach mehr als 24 Stunden Trockenzeit muss der Füller vor Überlackierung geschliffen werden.

Überarbeitung.

Überlackierung mit:

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

Besondere Hinweise.

Elastifizierung bei starren & halbstarren Kunststoffen:

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

Mischung mit VHS Härter - 3:1 +
35% Permacron® Verdünnung

Achtung:

Trocknung / Ablüften verlängert sich.

Einfärbung:

Eine Zugabe von max. 20% Permasolid® HS Autolack 275 ist möglich.

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. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. 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.

Axalta Coating Systems Germany GmbH
Horbeller Straße 15
D-50858 Köln
Telefon +49 (0) 2234 / 6019 - 06
Fax +49 (0) 2234 / 6019 - 4100
www.spieshecker.com

