

Anwendungstechnische Information.



Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Beispritzsystem für 3 Schicht Effekt-Farbtöne

Zur Erzielung eines optisch einwandfreien Farbtonüberganges
im Beilackierbereich oder zu angrenzenden Teilen, z.B. Kotflügel / Tür.

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 480.2 / 02



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

Permasolid® HS Füller

Intakte Altlackierung

Im Falle von Kunststoff-Oberflächen:
Priomat® Elastic Haftgrund 3304 +
Permasolid® HS Füller (elastifiziert)

Permacron® 1:1 Elastic Haftfüller 3300

Siehe Besondere Hinweise !

Vorbehandlung der Untergründe:



Werks- oder Altlackierung bzw. Permasolid® Füller gründlich mit Permahyd® Silikon Entferner 7080 oder bei starken Verunreinigungen vorher mit Permaloid® Silikon Entferner 7010 reinigen.

1. Vorarbeit:



Die Reparaturstelle wird trocken mit P500 - 600 oder nass mit wasserfestem Papier P800 - 1000 geschliffen.



Der angrenzende Bereich / das Fahrzeugteil um die Reparaturstelle herum muss weitläufig mit P1000 - 3000 angeschliffen werden.
Sollten Sicken, Kanten oder Griffmulden vorhanden sein ist im Vorfeld ebenfalls ein Schleifpad einzusetzen.

2. Reinigen:



Die gesamte Fläche mit Permahyd® Silikon Entferner 7080 gründlich von Staub, Schleifrückständen oder anderen Verunreinigungen reinigen.



Überschüssigen Silikonentferner mit einem flusenfreien Tuch streifenfrei abwischen.



Nass geschliffene sowie gereinigte Flächen gut ausdunsten lassen.

Bei Verwendung eines Staubbindetuches, sind Tücher der neuen Generation mit wirksamer Leichtklebeformel einzusetzen, um das Risiko chemischer oder klebriger Rückstände zu minimieren.
Z.B. Spies Hecker Staubbindetuch, Artikel-Nr.: D13295540

Besondere Hinweise:

Durchschliffstellen müssen mit Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundiert werden.
Die Durchschliffstellen dürfen nicht größer als Ø 5,0 cm sein.

Bei der Verwendung von Permasolid® HS Füllern müssen blanke Stellen vorher mit Priomat® Wash Primer 4075 oder Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundiert werden.

**Beilackierung von
3-Schicht Farbtönen:**



Die Untergrundvorbehandlung entnehmen Sie bitte den Unterpunkten der Seite 2:

1. Vorarbeit und 2. Reinigen

Es wird dringend empfohlen ein Musterblech mitzuspritzen.

**Einstellung
Beispritz-Additiv**:**

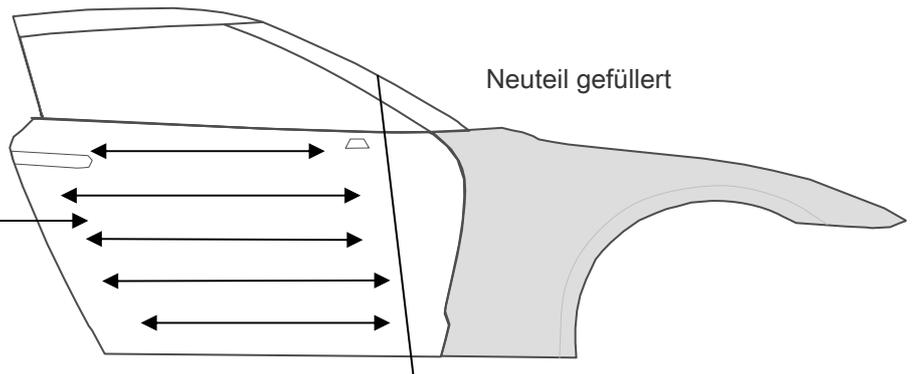


Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* mit 10% Permahyd® Härter 3080 einstellen.



Im Beilackierbereich 1 - 2 geschlossene Spritzgänge des Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* applizieren.

**Permahyd®
Beispritz-Additiv 1050 / 1051***



Einstellung Grundfarbton:**



Der mit 5% Permahyd® Härter 3080 und

10% Permahyd® WT Additiv 6052
bei Uni Farbtönen oder
20% Permahyd® WT Additiv 6052
bei Effekt Farbtönen



eingestellte Grundfarbton wird bis zur Deckfähigkeit auf den Reparaturbereich und in die angrenzende Beilackierfläche appliziert, dabei sollte die Auslaufzone im nassen Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* liegen.

** Für größere Flächen / hohe Temperaturen sowie niedrige Luftfeuchte ist eine Zugabe von bis zu 10% Permahyd® VE Wasser 6000 möglich.

* Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1051* ist für niedrige, relative Luftfeuchten (< 30%) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

Verarbeitungszeit:

Effekt-Farbtone:

45 - 60 min.

bei +20 °C

Uni-Farbtone:

90 - 120 min.

bei +20 °C

Ablüften / Trocknung:



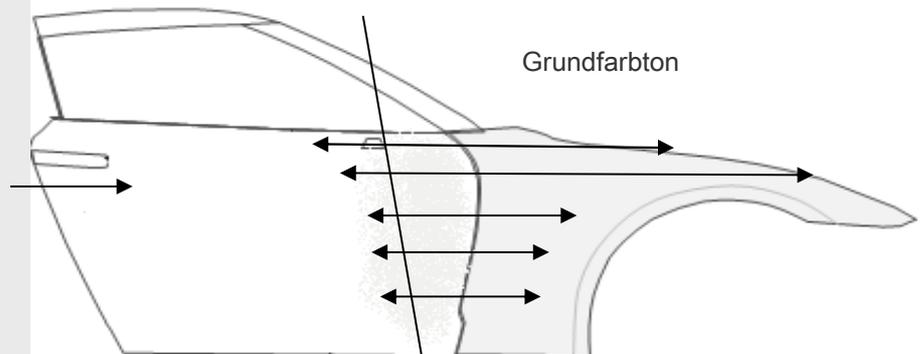
1. Ablüften mit Anblaseeinrichtungen bei 20 - 40°C bis vollständig matte Oberfläche

2. 5 - 10 min. Endabluft + 10 - 15 min. bei 60 - 65°C
Vor Effektauftrag den Grundton abkühlen lassen.



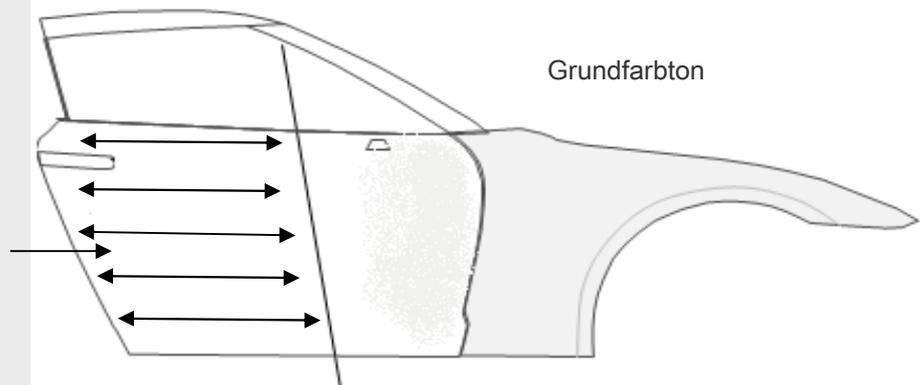
3. Ablüften bis vollständig matte Oberfläche, ohne Anblasen

Permahyd®
Beispritz-Additiv 1050 / 1051*



Nach dem matten Ablüften erneut im Beilackierbereich 1 - 2 geschlossene Spritzgänge des Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* pur ohne Härter applizieren.

Permahyd®
Beispritz-Additiv 1050 / 1051*



Einstellung Effektfarbtone:**



Einstellen des Effektfarbtone.

20% Permahyd® WT Additiv 6052

** Für größere Flächen / hohe Temperaturen sowie niedrige Luftfeuchte ist eine Zugabe von bis zu 10% Permahyd® VE Wasser 6000 möglich.

* Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1051* ist für niedrige, relative Luftfeuchten (< 30%) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

**Einlackieren des
Effektfarbtones:
(von außen nach innen)**

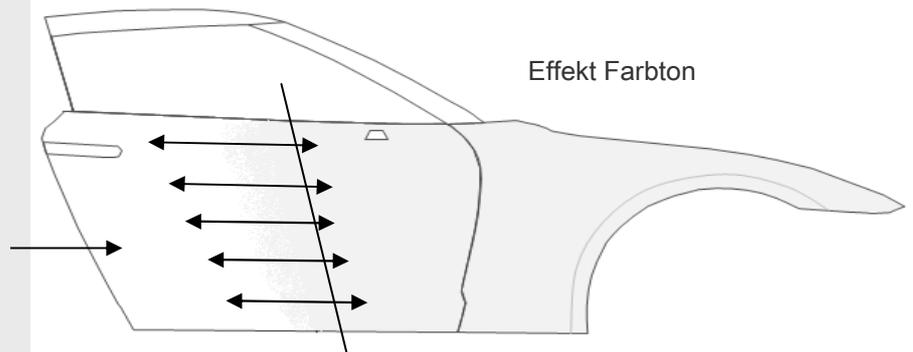
Die Applikation des Effektfarbtones erfolgt nun von dem Auslaufbereich hin zum Neuteil. Das heißt, es wird von außen nach innen (Nass in Nass) in das Permahyd® Beispritz-Additiv 1050 / 1051* appliziert.

Anschließend wird, wenn nötig, die nächste Effektfarbtonschicht in Richtung Neuteil lackiert.

Bei einigen Effektfarbtönen ist es notwendig, weitere 2 - 3 Spritzgänge zu applizieren um den Effekt anzugleichen.

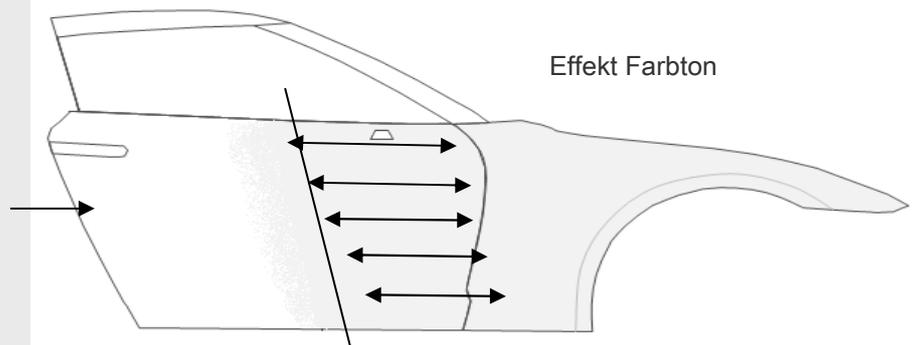
1. Schritt

Permahyd®
Beispritz-Additiv 1050 / 1051*



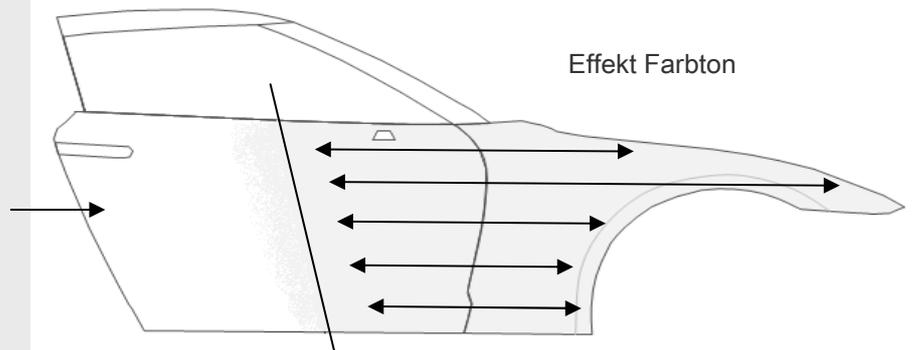
2. Schritt

Permahyd®
Beispritz-Additiv 1050 / 1051*



3. Schritt

Permahyd®
Beispritz-Additiv 1050 / 1051*



Nach dem Ablüften wird über die gesamte Reparaturfläche ein Permasolid® HS Klarlack aufgetragen.

* Das Permahyd® Beispritz-Additiv 1051* ist für niedrige, relative Luftfeuchten (< 30%) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

Besondere Hinweise:

1. Es empfiehlt sich bereits ab dem ersten Spritzgang, ausgehend vom weitesten Beilackierbereich, die weiteren Spritzgänge zur Reparaturstelle / Grundfarbton hin anzugleichen. D.h. die folgenden Spritzgänge bleiben immer innerhalb des vorherigen Spritzganges, um sichtbare Randbildungen / Schatten zu vermeiden.
2. Weitere Hinweise und Trocknungszeiten entnehmen Sie bitte der Anwendungstechnische Information Nr. 480.0
3. Während der Verarbeitung von Permahyd® Hi-TEC Basislack 480 bleibt der Materialfluss / Abzugshebel an der Spritzpistole vollständig geöffnet.
4. Der Spritzdruck für den Effektspritzgang kann je nach Objektgröße zwischen 1,5 - 2,0 bar variieren.

Hinweis für die großflächige Applikation. (Vorderwagen)

Generell sollte bei der Verarbeitung von 3-schichtigen Effekt Farbtönen das Permahyd® WT Additiv 6052 eingesetzt werden.

Eine zusätzliche Zugabe von bis zu 10% Permahyd® VE Wasser 6000 bei größeren Flächen und /oder hohen Temperaturen und niedrige Luftfeuchtigkeit ist zu empfehlen.

Zum effizienten Ablüft- und Trocknungsprozess empfehlen wir den Einsatz von stationären Anblaseeinrichtungen oder forcierte Trocknung, z.B. Ofentrocknung.

Verarbeitung der Produkte:

Die Spritzgeräte müssen für wasserverdünnbare Produkte geeignet sein. Bitte Herstellerangaben beachten.

Weitere Hinweise aus dem System Merkblatt Nr. SYS 905.1 bitte beachten!

Die Permahyd® Hi-TEC Mischlacke 480 sind nur im Rahmen von Farbtonformeln einsetzbar.

Bei der alleinigen Verarbeitung einzelner Mischlacke sind erhebliche Abweichungen zu den in der Anwendungstechnischen Information gemachten Angaben möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Vor und nach dem Gebrauch mit Permahyd® VE Wasser 6000 spülen. Anschließend mit Permaloid® Reinigungsmittel 7020/7989 nachspülen.

Ausführliche Hinweise hierzu finden Sie im System Merkblatt Nr. SYS 905.0!

Entsorgung:

Flüssige Reste wasser verdünnter Produkte getrennt von flüssigen Resten konventioneller Produkte sammeln, da bei Vermischung die Entsorgung eventuell unmöglich, in jedem Fall aber erschwert und damit verteuert wird.

Ausführliche Hinweise hierzu finden Sie im System Merkblatt Nr. 905.2!

Gesundheitsschutz:

Atemschutzmaske auch bei der Verarbeitung wasser verdünnter Produkte tragen.

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

