

Anwendungstechnische Information.

Permasolid® HS Diamant Klarlack 8450.

Der Permasolid® HS Diamant Klarlack 8450 ist ein VOC-konformer High Solid Klarlack.

Er wird für die Reparatur von Fahrzeugen eingesetzt, die mit kratzbeständigeren Autoserien-Klarlacken lackiert sind.

- Hohe mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit
- Einfaches Handling
- Beständiger Glanz
- Sehr gute Polierbarkeit

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 8450 / 02



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

Permahyd® Basislack 280, 285, 286
 Permahyd® Effekt-Lacke
 Permahyd® Hi-TEC Basislack 480
 (siehe A-Merkblatt Nr. 280, 285, 286, 480.0, 480.1,
 SYS_101.3)

Verarbeitung.

Mischungsverhältnis:



3:1 volumenmäßig mit
 Permasolid® VHS Härter 3225
 Permasolid® VHS Härter 3240 extra lang *

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 80 - 100 Minuten bei +20°C.
 (abhängig vom eingesetzten Härter)

Auftragsart:



Compliant

HVLP

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



Mischviskosität

Spritzdüse**:

1,2 - 1,3 mm

1,3 - 1,4 mm

Spritzdruck**:

2 - 2,5 bar

-

Zerstäuberdruck**:

-

0,7 bar

Spritzgänge***:



1,5 Spritzgänge

Empfohlene Schichtdicke:

45 - 55 µm Trockenschichtdicke

Trocknung.

Lufttrocknung:



Bei +20°C Raumtemperatur:

staubtrocken:

70 - 80 Minuten

montagefest:

4 - 6 Stunden

trocken:

über Nacht

* Erfüllt die Spezifikationen der Automobilindustrie, z.B. Mercedes Benz

** Siehe Herstellerangaben!

*** Bei der Applikation sollte der erste halbe Spritzgang einen geschlossenen dünnen Film bilden, auf den dann direkt ein voller geschlossener Spritzgang folgt.

Forcierte Trocknung:



Ablüßzeit:

5 - 15 Minuten



Trockenzeit bei

+60 - 65°C Objekttemperatur:

30 - 35 Minuten

Infrarottrocknung:



Ablüßzeit:

5 - 15 Minuten



kurzwelliger

Strahler:

8 - 12 Minuten

Besonderer Hinweis:

Permasolid® HS Diamant Klarlack 8450 nicht zusammen mit Permasolid® Elastic Additiv 9050 oder Permasolid® Matt Komponente MA 110 verwenden, weil seine Eigenschaften (Kratzbeständigkeit) hierdurch negativ beeinflusst werden.

Beilackieren / Polieren.

Auf kratzbeständigeren originalen

Werklackierungen (z.B. Mercedes Benz /PSA).

Besondere Hinweise:

Keine Flächen beilackieren, die im direkten Sichtbereich liegen.

(keine horizontalen Flächen wie Hauben, Dächer usw.)

Vorbehandlung:



Den gesamten Beilackierbereich sorgfältig exzentrisch schleifen mit 3M Trizact P3000 Feinschleifscheibe 50076 150mm (optional für kleine Flächen mit 75mm).

Bei kleinen Staubeinschlüssen ist vor dem eigentlichen Arbeitsprozess eine direkte Bearbeitung mit Trizact Schleifblüten möglich.

Lackierung:

Permasolid® HS Diamant Klarlack 8450 nach ATI einstellen.

a) Reparaturstelle mit eingestelltem Klarlack lackieren

b) Permacron® Speed Blender 1036 pur in die angrenzende Altlackierung auslaufend applizieren, im angeschliffenen Bereich bleiben!

Trocknung:



Ofentrocknung 30 - 35 Minuten bei +60 - 65°C Objekttemperatur.



Anschließend IR-Trocknung (kurzwellig) mindestens 12 Minuten bei 100% Leistung.

Weiterverarbeitung.

Nach Abkühlung
1 - 3 Stunden:

Ganzflächig mit 3M Trizact P3000 Feinschleifscheibe 50076 150mm exzentrisch schleifen, der besondere Augenmerk liegt im Übergangsbereich.

(siehe auch "Lackierung" b)

Die nach dem Schleifvorgang sichtbar gewordene Randzone lässt sich mit 3M Perfect-it III Extra Fine Schleifpaste 80349 egalalisieren. Ein ausreichender Anschliff sollte unbedingt gewährleistet sein.

Polieren:



a) Polieren mit einer Poliermaschine (mittlere Geschwindigkeit) und 3M Polierfell 01927, dazu eine geringe Menge 3M Perfect-it III Extra Fine Schleifpaste 80349 in das Polierfell geben. Drehrichtung der Maschine beachten und nicht gegen die Lackierkante polieren.

b) Nachpolieren (mittlere bis hohe Geschwindigkeit) mit 3M Polierschaum orange 2362 [zur besseren Kühlung], dazu eine geringe Menge 3M Perfect-it III Extra Fine Schleifpaste 80349 auf den Polierschaum geben.



c) Wachs und Öl mit 3M Finish Kontrollspray 55535 bzw. mit Siliconentferner 7010 abwischen, um zu erkennen, ob eine eventuelle Nachbehandlung erforderlich ist.*

d) Nochmaliges Nachpolieren zur Versiegelung der gereinigten Fläche mit einer Excenterpoliermaschine und 3M Polierschaum orange 2362, dazu eine geringe Menge 3M Perfect-it III Extra Fine Schleifpaste 80349 auf den Polierschaum geben.

Wurde noch kein zufriedenstellendes Finish erreicht, ist der komplette Poliervorgang bei Bedarf zu wiederholen.

Kenndaten.

Flammpunkt:

über +23 °C

VOC - Wert:

2004/42/IIB(d)(420)420

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in spritzfertiger Form ist max. 420 g/l flüchtige organische Bestandteile.

Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form ist max. 420 g/l.

* Auch der Einsatz von Polituren anderer Poliermittelhersteller ist möglich. Hierbei gilt es die Angaben der Hersteller zu beachten.

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.

