

Anwendungstechnische Information



Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340.

Der Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340 ist ein universell einsetzbarer High Solid Grundierfüller für zeitwertgerechte und effiziente PKW Lackierungen.

- Direkt auf blankes Blech und allen gängigen Kunststoff Untergründen am PKW einzusetzen
- Geeignet als Nass in Nass Füller und Schleiffüller
- Schnelle Überlackierbarkeit universell mit Wasserbasislacken und konventionellen Basislacken (Nass-in-Nass)
- Gute Infrarottrocknung bei der Schleifversion
- Sehr guter Decklackstand
- Reparaturlösung unter Spritzspachtel
- Lieferbare Farbtöne: hellgrau und schwarz

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 5340 / 02

Untergrund.

Geeignete Untergründe:

1. Gereinigte und geschliffene Stahlbleche, galvanisch/elektrolytisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium.
2. Gut angeschliffene Alt- bzw. Werkslackierung.
3. Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung.
4. Mit Raderal® 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene Flächen.
5. In Kombination mit Permasolid® Kunststoff Additiv 9060 auf alle üblichen Kunststoffteile im Außenbereich von Fahrzeugen.
(PP, PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, PUR-RIM, R-TPU, TPO, PBTP, PVC, PUR, PUR-Weichschaum, UP-GF)
6. Ein Spritzgang Priomat® Wash Primer 4075 oder Permasolid® EP Grundierfüller 4500 möglich (nicht zwingend erforderlich)

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.

Vorbehandlung der Untergründe bei Kunststoffteilen:

Der Untergrund muss trennmittelfrei sein. Kunststoffteile vor der Reinigung 60 Minuten bei +60°C tempern, damit die Trennmittel ausschwitzen.



Mit Priomat® Kunststoff Verdünnung 8581 oder mit dem milderem Permaloid® Silikon Entferner 7010 reinigen.

Der Aufwand für die erforderliche Reinigung, hängt von der Art und der Menge der verwendeten Trennmittel ab.

Zur Unterstützung der Reinigung empfehlen wir die Verwendung eines Schleifpads.
(z.B. 3M 7448 oder vergleichbares anderer Hersteller)

Die Verdünnung gut ausdünsten lassen,
(z.B. Lufttrocknung über Nacht bei Raumtemperatur oder 30 - 40 Minuten bei +60°C).

Verarbeitung.

1. Nass in Nass Füller

Mischungsverhältnis:



Vor Auftrag des Haftfüllers noch einmal leicht reinigen mit Priomat® Kunststoff Verdünnung 8581 oder Permaloid® Silikon Entferner 7010 (antistatische Wirkung).



Nass-in-Nass Verarbeitung

5:1 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_3440)



3:1 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)

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 45 - 90 Minuten bei +20°C
(abhängig vom verwendeten Härter und Verdünnung)

Verdünnung:

Permacron® Verdünnung 3364
Permacron® Verdünnung 3380

<p>Auftragsart:</p> <p>Verarbeitviskosität 4 mm, +20°C, DIN 53211:</p> <p>Verdünnungszugabe bei +20°C Materialtemperatur:</p> <p>Spritzdüse*:</p> <p>Spritzdruck*:</p> <p>Zerstäuberdruck*:</p> <p>Spritzgänge:</p> <p>Empfohlene Schichtdicke:</p> <p>Ablüfzeit (vor Decklackauftrag):</p> <p>2. Nass in Nass Füller für Kunststoffteile</p> <p>Mischungsverhältnis:</p> <p>Verarbeitungszeit:</p>		Compliant	HVLP
		16 - 18 Sekunden	16 - 18 Sekunden
		30% bei Verwendung von VHS Härtern 20% bei Verwendung von HS Härtern	
		1,3 - 1,4 mm	1,3 - 1,4 mm
		1,5 - 2,0 bar	-
		-	0,7 bar
		1 – 2	1 – 2
		Nass-in-Nass-Verarbeitung 30 - 50 µm Trockenschichtdicke	
		15 min. (maximum 8 Stunden)	
		<p><u>Nass-in-Nass Verarbeitung für Kunststoffteile</u></p> <p> 5:1 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_3440)</p> <p> 3:1 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)</p> <p>Spritzfertige Einstellung 45 - 90 Minuten bei +20°C (abhängig vom verwendeten Härter)</p>	

* Siehe Herstellerangaben!

Additiv:

Permasolid® Kunststoff Additiv 9060

Auftragsart:

	Compliant	HVLP
	18 - 20 Sekunden	18 - 20 Sekunden
	40% bei Verwendung von VHS Härtern 30% bei Verwendung von HS Härtern	
	1,3 - 1,4 mm	1,3 - 1,4 mm
	1,5 - 2,0 bar	-
	-	0,7 bar
	1 - 2	1 - 2
	Nass-in-Nass-Verarbeitung 30 - 50 µm Trockenschichtdicke	
	15 min. (maximum 8 Stunden)	

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

Additivzugabe bei
+20°C Materialtemperatur:

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Zerstäubendruck*:

Spritzgänge:

Empfohlene Schichtdicke:

Ablüßzeit
(vor Decklackauftrag):

Besonderer Hinweis:

Optional kann der Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340 in dieser Einstellung für Kunststoffteile auch in 1 - 3 Spritzgängen (30 - 75 µm) als Schleifvariante eingesetzt werden.

Siehe Trockenzeiten Schleiffüller.

Die angegebenen Trockenzeiten können sich verlängern.

3. Schleiffüller

Mischungsverhältnis:



Schleiffüller Verarbeitung

5:1 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_3440)

* Siehe Herstellerangaben!



3:1 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)

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 45 - 90 Minuten bei +20°C
 (abhängig vom verwendeten Härter und Verdünnung)

Verdünnung:

Permacron® Verdünnung 3364
 Permacron® Verdünnung 3380

Auftragsart:



Compliant

HVLP

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



20 -24 Sekunden

20 -24 Sekunden

Verdünnungszugabe bei
 +20°C Materialtemperatur:



20% bei Verwendung von VHS Härtern
 10% bei Verwendung von HS Härtern

Spritzdüse*:

1,4 - 1,8 mm

1,4 - 1,8 mm

Spritzdruck*:

1,5 - 2,0 bar

-

Zerstäuberdruck*:

-

0,7 bar

Spritzgänge:



2 - 3

2 - 3

Empfohlene Schichtdicke:

60 - 100 µm

Ablüfzeit:



5 - 10 Minuten Zwischen- und Endablüfzeit

Trocknung.

Lufttrocknung:



Trockenzeit bei +20°C
Raumtemperatur:

über Nacht

* Siehe Herstellerangaben!

Forcierte Trocknung:		<u>Ablüftzeit:</u>	5 - 10 Minuten
		<u>Trockenzeit bei +60 - 65°C</u> <u>Objekttemperatur:</u>	25 - 30 Minuten
Infrarottrocknung:		<u>Ablüftzeit:</u>	5 - 10 Minuten
		<u>kurzwelliger Strahler:</u> Trockenzeit bei max. 50°C Trockenzeit bei max. 80°C (80 cm Abstand zum Objekt)	2 Minuten 8 Minuten
Weiterbearbeitung.			
Trockenschliff:		Mit Excenter und Staubabsaugung P400 - 500	
Nassschliff:		Schleifpapier Körnung P800	
Überarbeitung.			
Überlackierbar mit:	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Permasolid® HS Autolack 275 ▪ Permahyd® Basislack 280/285/286 oder Permahyd® Hi-TEC Basislack 480 und Permasolid® HS Klarlack ▪ Permacron® Vorlack 293/295* und Permasolid® HS Klarlack 		
Besonderer Hinweis:	* Für Länder außerhalb der EU bzw. Verwendung der Produkte nicht zur Fahrzeugreparaturlackierung, sofern diese nicht von der 2004/42/EG VOC Richtlinie betroffen sind und zur Verfügung stehen.		
Besondere Hinweise.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eventuelle Fehlstellen im Untergrund können mit Raderal® Spachtel nachgefleckt werden. Nach Trocknung und Zwischenschliff Isolierung der Spachtelstellen mit Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340. 2. Die beste Isolierwirkung wird bei Trockenschichtdicken von 60 - 100 µm in 2 - 3 Spritzgängen bei Lufttrocknung über Nacht oder Ofen- bzw. Strahlertrocknung erzielt. <p>Bei kritischen Untergründen ist eine feine Vorarbeit erforderlich und die Teile müssen ganzflächig gefüllt werden.</p>		

3. Nicht zum Isolieren thermoplastischen Untergründen empfohlen.
4. Bei Lufttrocknung empfehlen wir eine Mindesttemperatur von +15°C.
5. In Bezug auf elastifizierende Eigenschaften ist ein Einsatz von Permasolid® Elastic Additiv 9050 nicht erforderlich.
6. Geeignet für den Einsatz bei Durchschliffstellen zum blanken Blech vor weiterer Überarbeitung mit Raderal® Füllgrund 3508 bzw. Raderal® Spachtel.

Die schnellste Überarbeitung wird erreicht mit Permasolid® HS Härter 3307 extra kurz im Mischungsverhältnis 3:1 + 20% Permacron® Verdünnung.

Eine Abluftzeit von 30 – 40 Min. bei 20°C vor weiterer Überarbeitung mit Polyesterprodukten darf auch mit diesem Härter nicht unterschritten werden.

Sicherheitshinweis.



Dieses Produkt ist gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) klassifiziert.

Bitte beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt.

Das Tragen angemessener persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen.

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

