

Produktdatenblatt

H0510V | Januar 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

PE Spritzfüller hellgrau P 565-7100

Produkte	Beschreibung
P565-7100	PE Spritzfüller hellgrau
P275-2500	Härter für PE Spritzfüller

Produktbeschreibung:

Hochfüllender Zweikomponenten Polyester Spritzfüller

Produkttyp:

Ungesättigte Polyesterharze

VERFAHREN

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Polyesterspachtel wie in Produktdatenblatt F0100V vorgeschrieben verarbeiten 2. Stahlblech und GfK sorgfältig reinigen, schleifen und entfetten 3. Blankes Metall (Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech und Aluminium) sorgfältig reinigen, schleifen und entfetten. Anschließend vorgrundieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen = 10–20 µm EP-Grundierung. Auf EP-Grundierung darf PE Spritzfüller nicht über 400 µm Trockenschichtdicke aufgetragen werden.
	100 : 5 volumenmäßig mit PE Härter P275-2500
	<p>Topfzeit bei 20°C: 25–30 Minuten Nur so viel PE Spritzfüller ausmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann</p>
	Nach Härterzugabe spritzfertig
	<p>Spritzdruck 3–4 bar Spritzdüse 1,8–2,5 mm</p>
	<p>2 Spritzgänge ergeben ca. 120 µm Trockenschichtdicke Maximale Schichtdicke 600 µm</p>
	<p>Lufttrocknung bei 20°C: 2–3 Stunden je nach Schichtdicke Ofentrocknung: nach 15 Minuten Ablüftzeit 30 Minuten bei 50°C Objekttemperatur</p>
	Nach 15 Minuten Ablüftzeit 15–20 Minuten
	Vorschleiff trocken, Schleifpapier Körnung P120
	<p>Nachschleiff trocken, Schleifpapier Körnung P220–240 Abschließend Schleifstaub gründlich ausblasen und reinigen mit Silikonentferner</p>
	Isolieren mit 2K Acryl Füller oder mit EP Grundierung
	Kühl lagern
	Atemschutz tragen

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Altackierung, Stahlblech, PE Spachtel, Aluminium, galvanisch verzinktes Stahlblech und GfK

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Altackierung

Ausgehärtete, nicht anlösbare Altackierung reinigen, anschleifen und entfetten. Anlösbare Altackierungen (z. B. TPA) müssen bis zum blanken Blech abgeschliffen werden.

Achtung! Anlösbare Altackierungen dürfen nicht direkt mit PE Spritzfüller beschichtet werden. Vorher isolieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen = 10–20 µm EP Grundierung.

b) Stahlblech

Untergrund reinigen, schleifen und entfetten. Restrostnester gegebenenfalls punktstrahlen Um einen optimalen Korrosionsschutz zu erzielen, ist das Vorgrundieren mit 1m–2 dünnen Spritzgängen = 10–20 µm EP Grundierung zu empfehlen. Diese kann nach mindestens 1 Stunde Trockenzeit mit PE Spritzfüller überarbeitet werden. Nach Vorschalten der EP Grundierung darf die Schichtdicke des PE Spritzfüllers 400 µm = 4–5 Spritzgänge nicht überschreiten.

c) Aluminium und verzinktes Stahlblech

Reinigen, anschleifen, entfetten. Vorgrundieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen = 10–20 µm EP Grundierung. Diese kann nach mindestens 1 Stunde Trockenzeit mit PE Spritzfüller überarbeitet werden. Nach Vorschalten der EP Grundierung darf die Schichtdicke des PE Spritzfüllers 400 µm = 4–5 Spritzgänge nicht überschreiten.

d) GfK

Da GfK meistens noch mit Trennmittel behaftet ist, muss das Trennmittel sorgfältig mit Silikonentferner P850-1440 lang oder mit P850-1834 kurz entfernt werden. Anschließend mit feinem Schleifpapier oder mit grauem Schleifpad anschleifen.

e) Polyesterspachtel

Spachtelfleck wie in Produktdatenblatt F0100V beschrieben vorbereiten

3. Schleifbarkeit

Wir empfehlen, Polyesterprodukte grundsätzlich trocken zu schleifen, und zwar mit Excenter oder von Hand. Vorschleif mit P120, Nachschleif mit P220–240. Anschließend Schleifstaub sorgfältig entfernen.

4. Besondere Hinweise

- Die Lagerstabilität von PE Spritzfüller und PE Härter beträgt 1 Jahr im geschlossenen Originalgebinde bei kühler und trockener Lagerung.
- Die Trockenfilmschichtdicke muss mindestens 150 µm nach dem Schleifen betragen
- Nur sorgfältiges Isolieren mit den genannten Produkten gewährleistet einwandfreie Haltbarkeit (besonders wichtig bei Feuchtigkeitsbelastung)
- PE Spritzfüller eignet sich zum Abisolieren von überschüssigem Peroxid aus dem PE Spachtel
- Arbeitsgeräte sofort nach Benutzung gründlich reinigen mit Reiniger P851-61.



2004/42/IIIB
(b)(250)250

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.b) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 250 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 250 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der ChemVOCFarbV vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern. Diese stehen auch unter www.nexaautocolor.de zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Geschäftsbereich Nexa Autocolor
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com