

Produktdatenblatt

H1330V | Januar 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

2K Konstantfüller beige P565-4000

Produkte	Beschreibung
P565-4000	Konstantfüller beige
P210-842	2K MS Härter kurz
P210-844	2K HS Härter lang
P850-1491	Verdünner kurz
P850-1492	Verdünner normal
P850-1493	Verdünner lang
P850-1494	Verdünner extra lang
P850-1692	HS Verdünner kurz
P850-1693	HS Verdünner normal
P850-1694	HS Verdünner lang

Produktbeschreibung:

P565-4000 ist ein schnelltrocknender und gut schleifbarer 2K HS Acrylfüller. Er ist einsetzbar unter allen Nexa Autocolor Decklack-Serien.

Produkttyp:

Isocyanathärtendes 2K-Acrylharz

VERFAHREN

	Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren
	
	DEA1030-53 oder SPP Mischbecher
	P565-4000 6 Volumenteile P210-84X 1 Volumenteil P850-149X oder -169X 1 Volumenteil
	17–21 Sekunden DIN4
	Topfzeit bei 20°C: 2–3 Stunden
	Spritzdüse 1,6 mm Spritzdruck 2,5–3,5 bar (Eingangsdruck)
	Spritzdüse 1,6 mm Spritzdruck 2,0–2,5 bar (Eingangsdruck) 0,7 bar an der Düse
	2 Spritzgänge = 60–80 µm
	5 Minuten zwischen den Spritzgängen und vor Ofen- bzw. IR Trocknung
	Lufttrocknung bei 20°C: 3–4 Stunden Ofentrocknung: 20–30 Minuten bei 60°C Objekttemperatur
	Kurzwelle: 8–12 Minuten ACHTUNG! Mindestens 80 cm Sicherheitsabstand einhalten
	P320 oder feiner bei 2K Acryl Decklack P360 oder feiner bei Zweischicht System
	P600 oder feiner bei 2K Acryl Decklack P800 bei Zweischicht System
	Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor Decklacken
	Atemschutz tragen

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Werksgrundierung, Altlackierung, Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech, Aluminium, GFK

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Werksgrundierung und Altlackierung

Anschleifen des tragfähigen, nicht thermoplastischen Untergrundes

Kleinere Durchschliffstellen zum blanken Blech vorgrundieren mit 1K Primer P565-908X.

Mindestschichtdicke 20 µm.

Größere Durchschliffstellen mit 2K Haftgrund P565-9868 oder EP-Primer vorgrundieren.

Achtung! Bei anlösbaren Untergründen empfehlen wir die Zugabe von ca. 10 % Elastifizierer P100-2020.

b) Stahlblech

Reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz. Anschleifen mit Schleifpad oder Schleifpapier Körnung P280-320.

Gründlich nachreinigen mit Silikonentferner.

Blankes Blech vorgrundieren mit 2K-Haftgrund P565-9868. Nach einer Abluftzeit des Haftgrundes von ca. 20 Minuten kann ohne Zwischenschliff mit Konstantfüller weitergearbeitet werden.

c) GFK

Trennmittel sorgfältig entfernen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz.

Anschleifen mit Schleifpad oder Schleifpapier Körnung P280-320.

Nachreinigen mit Silikonentferner.

d) Galvanisch verzinktes Stahlblech und Aluminium

Vorreinigen, anschleifen und nachreinigen wie Stahlblech. Vorgrundieren mit 2 dünnen Spritzgängen 2K Haftgrund P565-713. Nach einer Abluftzeit des Haftgrundes von ca. 20 Minuten kann ohne Zwischenschliff mit Konstantfüller weitergearbeitet werden.

3. Auswahl der Härter und Verdünner

Die Auswahl der geeigneten Verdünner ist abhängig von Temperatur, Luftbewegung und Größe der Reparatur. Als Orientierung gilt:

Härter	Verdünner	Temperatur	Größe der Reparatur
P210-842 kurz	P850-1491 oder -1692 kurz	unter 20°C	klein
P210-842 kurz	P850-1492 oder -1693 normal	20–25°C	Teile / senkrechte Flächen
P210-844 lang	P850-1493 oder -1694 lang	25–35°C	Groß / liegende Flächen
P210-844 lang	P850-1494 extra lang	30–40°C	Groß / Ganzlackierung

Im Allgemeinen sollte die längere Härter/Verdünner Kombination in Kabinen mit hoher Luftbewegung, für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen eingesetzt werden.

Für Kabinen mit niedrigerer Luftbewegung, für kleinere Objekte und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen sollte der kürzere Härter/Verdünner Kombination eingesetzt werden.

4. Lackierung von Kunststoffen

Zur Verarbeitung von HS+ Grundierfüller auf PKW-Kunststoffen siehe Produktdatenblatt L1200V.



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 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