

PRODUKTDATENBLATT H0510V | MÄRZ 2022

PE SPRITZFÜLLER HELLGRAU P565-7100



PRODUKTBECHREIBUNG

Hochfüllender Zweikomponenten Polyester Spritzfüller

PRODUKTTYP

Ungesättigte Polyesterharze

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



VOC
KONFORM

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

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

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

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Altlackierung

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

Achtung! Anlösbare Altlackierungen dürfen nicht direkt mit PE Spritzfüller beschichtet werden. Vorher isolieren mit 1–2 dünnen Spritzgängen = 10–20 μm Epoxy Primer (Wichtig - EP muss trocken/ausgehärtet sein)

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 Epoxy Primer zu empfehlen (Wichtig - EP muss trocken/ausgehärtet sein). Diese kann nach Aushärtung mit PE Spritzfüller überarbeitet werden. Nach Vorschalten des Epoxy Primer 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 Epoxy Primer (Wichtig - EP muss trocken/ausgehärtet sein). Diese kann nach Aushärtung mit PE Spritzfüller überarbeitet werden. Nach Vorschalten des Epoxy Primer 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 P850-1402 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

a) Die Lagerstabilität von PE Spritzfüller und PE Härter beträgt 1 Jahr im geschlossenen Originalgebinde bei kühler und trockener Lagerung.

b) Die Trockenfilmschichtdicke muss mindestens 150 μm nach dem Schleifen betragen

c) Nur sorgfältiges Isolieren mit den genannten Produkten gewährleistet einwandfreie Haltbarkeit (besonders wichtig bei Feuchtigkeitsbelastung)

d) PE Spritzfüller eignet sich zum Abisolieren von überschüssigem Peroxid aus dem PE Spachtel

e) Arbeitsgeräte sofort nach Benutzung gründlich reinigen mit Reiniger P851-61.

VERFAHREN



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 Epoxy Primer. Auf den trockenen/ausgehärteten Epoxy Primer darf PE Spritzfüller nicht über 400 μm Trockenschichtdicke aufgetragen werden.



100 : 5 volumenmäßig mit PE Härter P275-2500 / Gewichtsangabe auf Seite 4



Topfzeit bei 20°C: 25–30 Minuten
Nur so viel PE Spritzfüller ausmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann



Nach Härterzugabe spritzfertig - Zur weiteren Verdünnung kann P850-1224 verwendet werden.



Spritzdruck 3–4 bar
Spritzdüse 1,8–2,5 mm



2 Spritzgänge ergeben ca. 120 μm Trockenschichtdicke
Maximale Schichtdicke 600 μm



Lufttrocknung bei 20°C: 2–3 Stunden je nach Schichtdicke
Ofentrocknung: nach 15 Minuten Ablüftzeit 30 Minuten bei 50°C Objekttemperatur



Nach 15 Minuten Ablüftzeit 15–20 Minuten



Vorschleiff trocken, Schleifpapier Körnung P120



Nachsleiff trocken, Schleifpapier Körnung P220–240
Abschließend Schleifstaub gründlich ausblasen und reinigen mit Silikonentferner



Isolieren mit 2K Acryl Füller oder mit EP Grundierung



Kühl lagern



Atemschutz tragen

Volumen spritzfertige Mischung ohne Verdüner		1,0 L	0,75 L	0,5 L	0,25 L	0,1 L
Zugabemenge	P565-7100	1650g	1237,5g	825g	412,5g	165g
Zugabemenge	P275-2500	50g	37,5g	25g	12,5g	5g
Optional kann der Verdüner P850-1224 zugefügt werden						
Zugabemenge	P850-1224	20-50g	15 - 37,5g	10 - 25g	5 - 12,5g	2,5 - 5g



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