

# GRS 2K HS Füller D8046

Produktdatenblatt **RLD183V**

## Produkte

GRS 2K HS Füller	D8046
Härter	D864 (aktiviert), D803 (kurz)
Verdünner	D808 (kurz), D807(normal), D866 (Füllerverdünner)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt







VOC-konform





## Produktbeschreibung

D8046 ist ein 2K HS Füller auf Acrylbasis. D8046 ist für alle Füllerarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzverfahren geeignet. Mit D8046 lassen sich sehr hohe Schichtstärken erzielen. D8046 ist durch die Verdünnerzugabe dem jeweiligen Objekt und Schichtdickenanspruch anzupassen. Zudem verfügt D8046 über hervorragende Trocknungseigenschaften auch bei niedrigeren Temperaturen.





## Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung /KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P320 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. <b>Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.</b>
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner. <b>Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ 8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.</b>
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	6:1:1–2
	R3075 Nr. 6 (klein) oder SPP Mischbecher
	bei MV 6:1:1 90–120 Min. bei 20°C bei MV 6:1:2 bis zu 4 Std. 20°C
	bei MV 6:1:1 30–40 Sek. bei 20°C DIN 4 mm bei MV 6:1:2 18–22 Sek. bei 20°C DIN 4 mm

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG			
	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata 100BF HVLP/ RP+BP	1,6–1,8	2,0 bar
	DeVilbiss PRI Pro P1	1,6–1,8	2,0 bar
	Anest Iwata LPH-300LVLP	1,6–1,8	1,5–1,8 bar
	2–3		
	Ablüftzeiten: 10 Min. zwischen Spritzgängen und Trocknung Lufttrocknung: mind. 5 Std. bei 20°C Ofentrocknung: 30 Min. bei 60°C		
	nicht empfohlen		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 100–180 µm.			

### SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Handschliff nass P600 (Uni), P800 (Met.)
	Excenterschliff trocken, max. 3 mm Hub, P400 oder feiner
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit Envirobase High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG Decklacken überarbeitet werden.

### HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL

Temperatur	Objektgröße	Härter	Verdünner
bis 18 °C	klein	D864	D808, D866
18 °C – 25 °C	klein/mittel	D864, D803	D808, D866
über 25 °C	mittel/groß	D803	D807, D866

**REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT NACH ANWENDUNG  
MIT GEEIGNETEN LÖSUNGSMITTELN!**



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: [http://www.ppg.com/ppg\\_msds](http://www.ppg.com/ppg_msds)



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 EU-Direktive vorgegeben.

**Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.**

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt 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.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.