

GRS 2K Füller **D838 5+1**

Produktdatenblatt **RLD09V**

Produkte

| | |
|---------------|---|
| GRS 2K Füller | D838 |
| Härter | D803 (kurz), D841 (normal), D861 (lang) |
| Verdünner | D808 (kurz), D807 (normal), D812 (lang), D869 (extra lang) |

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung



GRS D838 ist ein 2K Acrylfüller geeignet für alle Füllerarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzlackierverfahren, der sehr hohe, spezielle Festkörpergehalt von D838 erlaubt das Trocknen von sehr hohen Schichtstärken ohne Ofen oder IR-Trocknung. D838 sollte nicht Ofen- oder IR getrocknet werden. D838 zeichnet sich durch gute Schleifbarkeit aus.

Nicht als Untergrund für Envirobase High Performance empfohlen.






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. Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D8092 o. D8012 vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden. |
| Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium | Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D8092 o. D8012 vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden. |
| GFK | Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen. |

| UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG | |
|----------------------------|--|
| Spachtel | Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten. |






| VERARBEITUNGSRICHTLINIEN | |
|---|---|
|  | 5 : 1 : 0–1 |
|  | 30 Min. bei 20 °C |
|  | 55–60 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm ohne Verdünner |

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

| | |
|---|---|
|  | Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,6–1,8 mm |
|  | HVLP empfohlen Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,6–1,8 mm |
|  | 3 |
|  | Ablüftzeiten: 15–20 Min. bei 20 °C Lufttrocknung: min. 12 Std. bei 20 °C Ofentrocknung: nicht empfohlen |
|  | nicht empfohlen |
| Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 150–300 µm. | |

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

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

| | |
|---|---|
|  | Handschliff nass P600 (Uni), P800 (Met.) |
|  | Bei Neuapplikation auf D8105 muss die Oberfläche gründlich ange- schliffen werden. |
|  | Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Silikontferner), bei anschl. Applikation mit Envirobase High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger) |
|  | Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG Decklacken überarbeitet werden. |
|  | Nicht unter Envirobase High Performance einsetzen. |



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



2004/42/II B
(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.