

Produktempfehlung für Kunststoffuntergründe

Substratdatenblatt

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



KUNSTSTOFFBEZEICHNUNG	ABKÜRZUNG	D820	D816	D8420	D8012
Acrylnitrilbutadienstyrol	ABS		<input checked="" type="checkbox"/>		
Acrylnitrilstyrol	AS		<input checked="" type="checkbox"/>		
Acrylnitrilstyrolacrylat	ASA	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Bulk Moulding Compound	BMC	<input checked="" type="checkbox"/> ¹		<input checked="" type="checkbox"/>	
Ethylenvinylacetat	EVA	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Ethylenpropylendien	EPDM	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Glasfaserverstärkter Kunststoff	GFK	<input checked="" type="checkbox"/> ¹		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Polyamid	PA	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Polyamid 6	PA6	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Polyester Thermoplast	PBT	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Polycarbonat	PC		<input checked="" type="checkbox"/>		
Polyethylen	PE				
Polymethylmethacrylat	PMMA	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Polypropylen	PP	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Polypropylen	PP+25+S20	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Polypropylenethylen	PPE	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Polypropylenoxid modifiziert	PPO	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Polystyrol	PS				<input checked="" type="checkbox"/>
Polyurethan Schaum	PU		<input checked="" type="checkbox"/>		
Polyurethan	PUR		<input checked="" type="checkbox"/>		
Polyvinylchlorid	PVC	<input checked="" type="checkbox"/>			

- nicht geeignet
- direkt einsetzbar mit entsprechender Vorbehandlung
- ¹ mit nachfolgendem 2K Füller



KUNSTSTOFFMISCHUNGEN	D820	D816	D8420	D8012
ABS+PBT / ABS+PC / ABS+TPU / PBT+PC / PUR+RRIM		☑		
ABS+PPO / PP+EPDM / PA+PPE / PA6+PPO / PMMA+ABS / PMMA+PP / PUR+PVC	☑		☑	

ELASTIFIZIERUNG			
D8010 D8015 D8017	Mischungsverhältnis:	Rapid Greymatic Härter D814 Verdünner	4 Teile 1 Teil 1 Teil 1 Teil
D8018 D8019 D8024	Mischungsverhältnis:	UHS Greymatic Härter D814 Verdünner Spritzgänge Viskosität, DIN4/20 °C Zwischenablüftzeit Topfzeit bei 20 °C	6 Teile 1 Teil 1 Teil 1 Teil 1-2 16-20 Sek 10 Minuten 40-50 Minuten
D8077 D8078		D8077/8078 D814	5 Teile 1 Teil
Danach im Standardverhältnis härten und verdünnen. Keine Veränderung der Topf und Trockenzeiten.			

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.