

Rapid-Build Primer D854X

Produktdatenblatt [RLD320V](#)

Produkte

Rapid-Build Primer	D8541 (weiß G1) D8545 (grau G5) D8547 (dunkelgrau G7)
HS Härter	D8237 (aktiviert), D8238 (kurz) D8239 (lang)
Verdünner	D8717 (kurz), D8718 (normal), D8719 (lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

Rapid-Build Primer, ein 2K Acryl Schleiffüller bestehend aus 3 Füllerfarbtönen mit hoch thixotropen Eigenschaften mit denen sich verschiedene fest definierte Graustufen erzielen lassen und somit stets den besten Untergrundfarbton für die anschließende Decklackapplikation bereitstellen. Dieser Primer zeichnet sich durch einfaches und sicheres Applikationsverhalten und sehr guter Schleifbarkeit aus. Hinzu besticht das Produkt durch seine hervorragende Trocknungsperformance von 20°C, über 40°C bis hin zu 60°C mit jeweils kürzesten Trocknungszeiten.

Diese 2K Primer lassen sich mit DELTRON® UHS Progress oder ENVIROBASE® High Performance überlackieren.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung / KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P360 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P 320 o. feiner, Handschliff nass P400.
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240 – P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240 – P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/D8092 oder D8595 ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff 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. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/D8092 oder D8595 über die Spachtelmasse ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Kunststoffuntergründe	Auf sehr flexiblen Kunststoffuntergründen kann D854x elastifiziert werden wie folgt: D854x 3,2 Volumenteile D814 0,8 Volumenteile Härter 1 Volumenteil Verdünner 0,5 Volumenteile
BESONDERE HINWEISE	Besondere Hinweise auf Seite 3 beachten !

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN - STANDARDVERFAHREN	
	Material vor Verarbeitung gut aufrühren, Material ist sehr hochviskos / thixotrop!
	Untergrund mit D837 vorab gut reinigen
	D854x 4 Volumenteile D823x 1 Volumenteil D871x 1-1,5 Volumenteile
	R2939 oder DEA1030-64
	30 - 40 Min bei 20°C
	24 – 32 Sek. bei 20°C, DIN 4 mm

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck
	Sata 100BF HVLP/RP+BP	1,6 – 1,8	2,0 - 2,5 bar
	DeVilbiss PRI Pro P1	1,6 – 1,8	2,0 - 2,5 bar
	Anest Iwata LPH-300LVLP	1,6 – 1,8	1,5 – 2,0 bar
	2 - 3 Spritzgänge, Ablüftzeit in Abhängigkeit des Ablüftverhaltens. Oberfläche muss matt sein. 3 Spritzgänge können bis zu 150 - 200µm erreichen.		
	Ablüftzeit vor Ofen: bis matt Ablüftzeit vor IR: min. 5 Min.		
		60° Trocknung	40° Trocknung
	Mit Härter D8237	15 Min.	25 Min.
	Mit Härter D8238	20 Min.	30 Min.
	Mit Härter D8239	30 Min.	40 Min.
	IR Trocknung 70-100cm Abstand zum Untergrund/Objekt. Ablüftzeit vor IR Trocknung 5 Min.		
	Geeigneten Atemschutz tragen		

SCHLEIFEMPFEHLUNG / ÜBERLACKIERUNG

	Trockenschliff P360 oder feiner bei Decklack Deltron Progress P400 oder feiner bei ENVIROBASE High Performance HINWEIS: Geschliffener Füller muss innerhalb 2 Tagen überlackiert werden, nach 2 Tagen muss ein erneuter Zwischenschliff erfolgen.
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit ENVIROBASE® High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)

GREYMATIC - ANGABEN SIND FÜR UNVERDÜNNTE FÜLLER

	Produkt	100g	250g	500g
G1	D8541	100	250	500
G3	D8541	75	188	375
	D8545	25	62	125
G5	D8545	100	250	500
G6	D8545	45	113	225
	D8547	55	137	275
G7	D8547	100	250	500

BESONDERE HINWEISE

Rapid-Build Primer ist ein besonders schnell trocknendes Material. Deshalb nur soviel Material ansetzen wie für das zu beschichtende Objekt benötigt wird, bzw. im Arbeitsgang umzusetzen ist. Bei längerer Standzeit des vernetzten Materials verschlechtern sich die Verarbeitungseigenschaften.

Bei niedrigen Umgebungstemperaturen und kleinen Spot-Repairflächen kann der D8715 eingesetzt werden. Wichtig hierbei ist die verkürzte Topfzeit und die Einhaltung von kleinen Flächen sowie eine Vermeidung der Überbeschichtung. Max. 100µm.

Für Kunststoffuntergründe den geeigneten Primer wählen, nicht direkt auf blanken Kunststoff applizieren.

VERFAHREN - VORVERDÜNNEN - SPEZIELL FÜR RÜHRWERKLAGERUNG

	Mit D854x ist es möglich die 2 Liter Gebinde für die Lagerung in einer Mischmaschine mit Rührwerk vorzuverdünnen. Vorgang wie folgt:
	Ein neues Gebinde D8541/5/7 (2Liter) verwenden, öffnen und von Hand vorab sorgfältig aufrühren.
	0,5L (500ml) von D8717/18/19 dem Gebinde zufügen (25% Verdüner). D8715 ist zum Vorverdünnen nicht geeignet. (D8715 darf nicht in Metallgebinden gelagert werden.)
	Erneut die Mischung Füller und Verdüner sorgfältig umrühren!
	Das Gebinde mit einem Rührwerk versehen (LID1003).
	Für mindestens weitere 5 Minuten in der Mischanlage rühren lassen.
	Die Mischanlage 2 mal pro Tag aufrühren lassen, und/oder jeweils vor Verwendung. WICHTIG! - Das vorverdünnte Material darf nicht über 2 Wochen unaufgerührt verbleiben!
	Gebinde mit dem Aufkleber DEA1088-11 versehen! Text: „Material vorverdünnt - Mischungsverhältnis 5 : 1“

VERFAHREN - EINSATZ VORVERDÜNNTER FÜLLER

	D854x vorverdünnt 5 Vol.Teile D823x 1 Vol.Teil																
	R2940 / R2942 oder DEA1030-59																
	Applikation, Pistoleneinstellung siehe Seite 2 und Seite 3																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>60° Trocknung</th> <th>40° Trocknung</th> <th>20° Lufttrocknung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mit Härter D8237</td> <td>15 Min.</td> <td>25 Min.</td> <td>60 - 90 Min.</td> </tr> <tr> <td>Mit Härter D8238</td> <td>20 Min.</td> <td>30 Min.</td> <td>90-120 Min.</td> </tr> <tr> <td>Mit Härter D8239</td> <td>30 Min.</td> <td>40 Min.</td> <td>120-180 Min.</td> </tr> </tbody> </table>		60° Trocknung	40° Trocknung	20° Lufttrocknung	Mit Härter D8237	15 Min.	25 Min.	60 - 90 Min.	Mit Härter D8238	20 Min.	30 Min.	90-120 Min.	Mit Härter D8239	30 Min.	40 Min.	120-180 Min.
	60° Trocknung	40° Trocknung	20° Lufttrocknung														
Mit Härter D8237	15 Min.	25 Min.	60 - 90 Min.														
Mit Härter D8238	20 Min.	30 Min.	90-120 Min.														
Mit Härter D8239	30 Min.	40 Min.	120-180 Min.														
	IR Trocknung 70-100cm Abstand zum Untergrund/Objekt. Ablüftzeit vor IR Trocknung 5 Min.																
	Geeigneten Atemschutz tragen																

SCHLEIFEMPFEHLUNG / ÜBERLACKIERUNG

	Trockenschliff P360 oder feiner bei Decklack Deltron Progress P400 oder feiner bei ENVIROBASE High Performance HINWEIS: Geschliffener Füller muss innerhalb 2 Tagen überlackiert werden, nach 2 Tagen muss ein erneuter Zwischenschliff erfolgen.
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit ENVIROBASE® High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)

SPRITZFERTIGE MISCHUNG - MV: 4 : 1 : 1 - 1,5

G1 - Bitte berücksichtigen: die Waage nicht taarieren, die Angaben sind kumuliert!

Spritzfertige Menge bei MV 4 : 1 : 1	D8541 4 Teile	D823xx 1 Teil	D8717/18/19 1 Teil	D8717/18/19 1,5 Teile
100ml	113g	129g	143g	150g
250ml	281g	322g	356g	373g
500ml	562g	644g	713g	748g
750ml	844g	966g	1069g	1121g
1000ml	1125g	1288g	1425g	1494g

G5 - Bitte berücksichtigen: die Waage nicht taarieren, die Angaben sind kumuliert!

Spritzfertige Menge bei MV 4 : 1 : 1	D8541 4 Teile	D823xx 1 Teil	D8717/18/19 1 Teil	D8717/18/19 1,5 Teile
100ml	113g	129g	143g	150g
250ml	282g	323g	357g	374g
500ml	564g	646g	715g	750g
750ml	847g	969g	1072g	1124g
1000ml	1129g	1292g	1429g	1498g

G7 - Bitte berücksichtigen: die Waage nicht taarieren, die Angaben sind kumuliert!

Spritzfertige Menge bei MV 4 : 1 : 1	D8541 4 Teile	D823xx 1 Teil	D8717/18/19 1 Teil	D8717/18/19 1,5 Teile
100ml	109g	125g	139g	146g
250ml	273g	313g	348g	366g
500ml	545g	627g	695g	729g
750ml	818g	940g	1043g	1095g
1000ml	1090g	1254g	1391g	1460g

SPRITZFERTIGE MISCHUNG - MV: 5 : 1 (FÜLLER VORVERDÜNNT)

G1 - Bitte berücksichtigen: die Waage nicht taarieren, die Angaben sind kumuliert!

Spritzfertige Menge bei MV 5 : 1	D8541 5 Teile	D823x 1 Teil
100ml	126g	143g
250ml	316g	356g
500ml	631g	713g
750ml	946g	1069g
1000ml	1262g	1425g

G5 - Bitte berücksichtigen: die Waage nicht taarieren, die Angaben sind kumuliert!

Spritzfertige Menge bei MV 5 : 1	D8545 5 Teile	D823x 1 Teil
100ml	127g	143g
250ml	316g	356g
500ml	633g	715g
750ml	949g	1072g
1000ml	1266g	1429g

G7 - Bitte berücksichtigen: die Waage nicht taarieren, die Angaben sind kumuliert!

Spritzfertige Menge bei MV 5 : 1	D8547 5 Teile	D823x 1 Teil
100ml	123g	139g
250ml	307g	348g
500ml	614g	695g
750ml	920g	1043g
1000ml	1227g	1391g



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/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.