

PRODUKTDATENBLATT

SPP3007

UV PRIMER

2024 | 09

T020V

PRODUKTBESCHREIBUNG

SPP3007 UV Primer wurde entwickelt, um kleine bis mittlere Reparaturstellen schnell und professionell mit der Einfachheit und Effizienz der UV Technologie zu reparieren. Kann mit vielen PPG-Reparaturlacksystemen überlackiert werden (siehe unten).

SPP3007 UV Primer ist einfach zu applizieren und verwendet eine Technologie, die es Ihnen ermöglicht, den Primer nach einer kurzen Trocknung von max. zwei Minuten (je nach UV-Lampe) nach der Applikation bereits zu schleifen.

EIGENSCHAFTEN & VORTEILE

- Ideal für schnelle Reparaturverfahren
- Hoher Schichtaufbau möglich
- Schnelle 2-minütige Durchtrocknung (je nach UV-Lampe)
- Sofort einsatzbereit – kein Anmischen
- Maximale Produktivität
- Zeitersparnis
- Erhöhter Fahrzeugdurchsatz

KOMPATIBLE UNTERGRÜNDE

- Gereinigter und geschliffener Stahl, Aluminium, Glasfaser und verzinkter Stahl
- Ausgehärtete und geschliffene OEM-Lacke (außer 1K-Lacke)
- Ausgehärtete und geschliffene Reparaturlacksysteme
- Polyester-Spachtelmassen
- Ordnungsgemäß vorbereitete starre und halbstarre Kunststoffe (außer PE und Polystyrol)

KOMPATIBLE LACKSYSTEME

- ENVIROBASE HP Wasserbasislack
- PPG 2K Füller und Grundierungen

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN



UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Schleifen der blanken Metalluntergründe mit Schleifmittel der Körnung P180.
Keine Epoxy- oder Säuregrundierung vor dem UV-Primer auftragen.



Altlackierungen mit Schleifmittel der Körnung P320-P400 trocken schleifen.
Gründliche Reinigung um Schleifstaub, Fette, etc. zu entfernen.

Zur Optimierung des Korrosionsschutzes auf blanken metallischen Untergründen wird die Verwendung von SPP3006 Vorbehandlungstüchern empfohlen.

Auf blankem Kunststoff muss vor dem Auftrag von SPP3007 UV Primer Kunststoffhaftvermittler D820 / D8420 verwendet werden.



MISCHUNGSVERHÄLTNIS:

Kein Anmischen erforderlich – SPP3007 UV Primer ist spritzfertig.

HINWEIS: Zur Bevorratung in der Mischmaschine dürfen ausschließlich Kunststoffrührwerke verwendet werden

(Empfehlung: Kunststoffschießer Art.-Nr.: LID1001)

SPP3007 muss lichtdicht verschlossen werden.

Lichtundurchlässige (schwarze) Systembecher / Spritzpistolenbecher verwenden!

Ausgießer vorne nach der Verwendung mit einem Tuch abwischen / säubern.



APPLIKATION:

2 volle Spritzgänge

50 – 60µm Trockenschichtstärke pro Spritzgang

HINWEIS: SPP3007 UV Primer ist transparent mit einer gewissen Effekt-Pigmentierung, um die Anwendung visuell zu unterstützen. Versuchen Sie NICHT den UV Primer deckend aufzutragen und tragen Sie nicht mehr als zwei Spritzgänge ohne Zwischentrocknung auf.

Nicht in direktem Sonnenlicht auftragen.



SPRITZPISTOLENEMPFEHLUNG:

HVLP: 2 bar

Konventionell: 2 bar

Düsengröße: 1,0 – 1,2 mm



ABLÜFTZEIT:

Zwischen den Spritzgängen: **Optional 30 Sek.**
30 Sek. Ablüftzeit vor UV Trocknung größerer Flächen.
Keine Ablüftzeit direkt vor UV-Trocknung bei kleineren Flächen, die von dem Lichtkegel der UV Lampe komplett abgedeckt werden, notwendig.



TROCKNUNGSPROZESS:

UV – LED – Handlampen (Akku oder 230V)

HEDSON	IRT UV SMART CURE	395nm
DeVilbiss	TRISK TRU-CURE UV LED	395nm
COLAD	UV FAST CURING LIGHT	395nm
SCANGRIP	UV CURING	395nm
TLA	ACCU-UV-LED	395nm

Kassetten UV-Stahler, die mit einer Halogenidlampe ausgestattet sind, erreichen je nach Leistung und Abstand zum Objekt ebenfalls Trocknungszeiten von etwa 2 Min. (bitte Angaben des Lampenherstellers beachten).

HINWEIS:

Achten Sie darauf, dass die beschichtete Fläche vollständig vom Lichtkegel der UV-Lampe abgedeckt wird.

Bei größeren Flächen, die nicht komplett durch den Lichtkegel abgedeckt werden, muss die UV-Lampe neben der beschichteten Fläche eingeschaltet und dann gleichmäßig von außen über die Fläche geführt werden (beginnend mit größerem Abstand zum Objekt).

Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung (PSA), um Schäden durch UV-Strahlung zu vermeiden:

- UV-Schutzbrille
- Atemschutz
- Nitrilhandschuhe (0,15mm)

Unmittelbar nach dem Auftrag:



2 Min. Trocknungszeit:

Halten Sie die **UV-A LED-Lampe etwa 10-20 cm entfernt.**

Kontinuierlich über den gesamten Reparaturbereich fahren, wenn der Reparaturbereich größer als 15 cm im Durchmesser ist.

Die **Trocknungszeit hängt von der UV-Lampe, der aufgetragenen Schichtstärke und der Entfernung zum Objekt ab.**

UV-Primer muss mit UV-LED-Licht 395 nm oder anderen UV-Lampen mit der gleichen UVA-Wellenlänge (395 nm) ausgehärtet werden. Die UV-Härtung erfolgt nur bei direkter Bestrahlung. Achten Sie darauf, dass die UV-Lichtquelle während der erforderlichen Zeit senkrecht auf alle Oberflächen gerichtet ist. Achten Sie darauf, dass Overspray bzw. Farbnebel im Randbereich der Primerstelle ausreichend bei der Trocknung berücksichtigt werden.

Befolgen Sie stets die Anweisungen und Sicherheitsvorkehrungen des Herstellers für die ordnungsgemäße Verwendung von UV-Strahlungsgeräten.



Schützen Sie Ihre Augen immer vor direkter Einwirkung von UV-Licht. Sie benötigen eine Schutzbrille, um Ihre Augen vor reflektierender UV-Strahlung zu schützen. Um eine zufällige Exposition anderer Personen gegenüber UV-Strahlung zu vermeiden, verwenden Sie UV-strahlende Geräte immer abgeschirmt.

SCHLEIFEN:

SPP3007 UV Primer ist unmittelbar nach der Trocknung schleifbar. SPP3007 muss vor dem Schleifen nicht gereinigt werden (ein leichter Klebefilm auf der Oberfläche ist produkttypisch und kann problemlos überschliffen werden).

SPP3007 UV Primer entsprechend den Anforderungen der nachfolgenden Beschichtung schleifen.

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Tragen Sie eine vollständige UV-Schutzausrüstung, um sich selbst vor Schäden durch UV-Strahlung zu schützen, und verwenden Sie UV-Licht emittierende Geräte hinter Abschirmungen, um eine Exposition anderer zu vermeiden.

SPP3007 UV Primer ist so konzipiert, dass er transparent ist. Ein transparenter Film lässt das UV-Licht leicht in den Film eindringen und sorgt für eine gründlichere Aushärtung des Films. Die Pigmentierung ist nur als visuelle Unterstützung bei der Anwendung gedacht.

SPP3007 UV Primer kann nicht auf originalen oder nachlackierten thermoplastischen Beschichtungen verwendet werden.

Stellen Sie sicher, dass die Reparaturstelle gründlich vorbereitet und nach den üblichen Verfahren geschliffen wurde.

GESUNDHEITSSCHUTZ & PSA:



Unsachgemäße Handhabung und Verwendung sowie unzureichende technische Kontrollen und/oder das Fehlen einer geeigneten persönlichen Schutzausrüstung (PSA), können zu Gefährdungen oder Verletzungen führen.

Befolgen Sie die Anweisungen, um Verletzungen oder Brände zu vermeiden.

Sorgen Sie für eine ausreichende Belüftung, um Gesundheits- und Brandgefahren zu vermeiden.



Befolgen Sie die Unternehmensrichtlinien, die PDB/SDB der Produkte und die Empfehlungen des Atemschutzgeräteherstellers für die Auswahl und den ordnungsgemäßen Gebrauch von Atemschutzgeräten. Vergewissern Sie sich, dass die Mitarbeiter in der sicheren Verwendung von Atemschutzmasken gemäß den betrieblichen und gesetzlichen Vorschriften angemessen geschult sind.



Tragen Sie geeignete PSA wie Augen- und Hautschutz. Im Falle einer Verletzung siehe Erste-Hilfe-Maßnahmen im SDB.

Beachten Sie stets alle geltenden Vorsichtsmaßnahmen und befolgen Sie Sicherheits- und Hygienepraktiken.

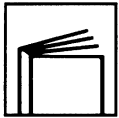
REINIGUNG DES EQUIPMENTS:

Reinigen Sie das verwendete Equipment umgehend nach Beendigung Ihrer Arbeiten.

VOC-INFORMATIONEN

Der VOC-Wert für dieses Produkt liegt bei <300 g/L

GESUNDHEIT & SICHERHEIT



Diese Produkte sind nur für den professionellen Gebrauch bestimmt und dürfen nicht für andere als die angegebenen Zwecke verwendet werden. Die Informationen in diesem TDS basieren auf dem aktuellen wissenschaftlichen und technischen Kenntnisstand. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Schritte zu unternehmen, um die Eignung des Produkts für den beabsichtigten Zweck sicherzustellen. Informationen zu Gesundheit und Sicherheit entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt, das Sie auch unter folgender Adresse finden:
www.ppgrefinish.com

Copyright © 2011 PPG Industries, alle Rechte vorbehalten

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791-1, Fax 02103 / 791-601
E-Mail: autocolordermany@ppg.com