

# Produktdatenblatt

H5700V | September 2019

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

## 2K Fast Sand Primer P565-5501/5/7

Produkte	Beschreibung
P565-5501	Fast Sand Primer, weiß SG01
P565-5505	Fast Sand Primer, grau SG05
P565-5507	Fast Sand Primer, dunkelgrau SG07
P210-842	HS Härter kurz
P210-8430	HS Härter medium
P210-844	HS Härter normal bis lang
P850-1692	Verdünner kurz
P850-1693	Verdünner normal
P850-1694	Verdünner lang

### Produktbeschreibung:

Fast Sand Primer, P565-550x, ein hoch thixotroper Schleiffüller in drei Graustufen, zeichnet sich durch einfache Anwendung in der Applikation sowie in der Schleifbarkeit aus. Die Trocknungsoptionen sind von der Lufttrocknung bei 20°C, über 40°C bis 60°C in jeweils kurzen Zeiträumen möglich.

Fast Sand Primer ist für die Verwendung unter Aquabase Plus Basislack (P989) und 2K HS+ P471 Decklack geeignet und bietet einen produktiven und effizienten Prozess in der Reparaturlackierung.

### Produkttyp:

Isocyanathärtendes Acrylharz

## ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

### 1. Untergründe

Werksgrundierung, Altlackierung, 2K-Grundierung, GfK, Coil Coatings und Pulverbeschichtung  
Blanke Untergründe wie Stahl, Aluminium etc. wie unter Punkt 2 vorbehandeln.

### 2. Vorbehandlung der Untergründe

- a) Untergründe reinigen und mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz, anschleifen mit P320 und nochmals reinigen.
- b) Blanke Metallflächen (Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, Edelstahl) müssen mit entsprechenden Grundierungen vorbeschichtet werden. Empfohlen ist z.B. Säureprimer P565-9868 oder Epoxy Primer P565-5225.

### 3. Besondere Hinweise

- a) Fast Sand 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.
- b) Zur Beschichtung von Kunststoffteilen das Produktdatenblatt L1200V einsehen, sowie Punkt 5 beachten.
- c) Bei niedrigen Umgebungstemperaturen und kleinen Spot-Repairflächen kann der P852-1690 eingesetzt werden. Wichtig hierbei ist die verkürzte Topfzeit und die Einhaltung kleiner Flächen sowie eine Vermeidung der Überbeschichtung. Max. 100µm.

### 4. Wichtiger Hinweise

Nicht geeignet für thermoplastische, nicht tragfähige oder verschmutzte Untergründe.

### 5. Kunststoffuntergründe

Die meisten Kunststoffuntergründe sind meist starr, sofern flexiblere Untergründe vorliegen empfiehlt es sich den P565-550x zu elastifizieren, z.B. bei PP/EPDM, PBT oder PUR.

P565-550x 5 Volumenteile  
P100-2020 1 Volumenteil

Hiernach im Standardmischungsverhältnis ansetzen. Es kann zu leichten Veränderungen der Trocknungs- und Schleifperformance führen.

### 6. Spectral Grey

Nachfolgende Mischungsverhältnisse um die jeweiligen Spectral Grey Stufen abzubilden:














Keine vorverdünnten Produkte mit unverdünnten mischen. Übersicht gilt für unverdünnte Füller.

	Produktcode	100g	250g	500g
SG1	P565-5501	100g	250g	500g
SG3	P565-5501	75g	188g	375g
	P565-5505	25g	62g	125g
SG5	P565-5505	100g	250g	500g
SG6	P565-5505	45g	112,5g	225g
	P565-5507	55g	137,5g	275g
SG7	P565-5507	100g	250g	500g

## VERFAHREN

	gut aufrühren, Material sehr hochviskos / thixotrop																
	Untergrund mit P850-1440/1834 vorab reinigen																
	P565-5501/5/7                      4 Volumenteile P210-842/8430/844                1 Volumenteil P850-169x                              1-1,5 Volumenteile																
	24-32 Sek. DIN 4 mm																
	Verarbeitungszeit: 30 - 40 Min. bei 20°C																
	1,6– 1,8 mm 2– 2,5 bar																
	2-3 Spritzgänge, Ablüfzeit in Abhängigkeit des Ablüftverhaltens. Oberfläche muss matt sein 3 Spritzgänge können bis zu 150-200µm erzielen.																
	Ablüfzeit vor Ofen: bis matt Ablüfzeit vor IR: 5 Min.																
	<table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>60° Trocknung</th> <th>40° Trocknung</th> <th>20° Lufttrocknung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mit Härter P210-842</td> <td>15 Min.</td> <td>25 Min.</td> <td>60 - 90 Min.</td> </tr> <tr> <td>Mit Härter P210-8430</td> <td>20 Min.</td> <td>30 Min.</td> <td>90-120 Min.</td> </tr> <tr> <td>Mit Härter P210-844</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 P210-842	15 Min.	25 Min.	60 - 90 Min.	Mit Härter P210-8430	20 Min.	30 Min.	90-120 Min.	Mit Härter P210-844	30 Min.	40 Min.	120-180 Min.
	60° Trocknung	40° Trocknung	20° Lufttrocknung														
Mit Härter P210-842	15 Min.	25 Min.	60 - 90 Min.														
Mit Härter P210-8430	20 Min.	30 Min.	90-120 Min.														
Mit Härter P210-844	30 Min.	40 Min.	120-180 Min.														
	<u>IRTrocknung</u> 70-100cm Abstand zum Untergrund/Objekt. Ablüfzeit vor IR Trocknung 5 Min. Trockenzeit abhängig von Schichtstärke und Lampentyp 10-15 Min.																
	Trockenschliff P360 oder feiner bei P471 HS+ Decklack P400 oder feiner bei Aquabase Plus  HINWEIS: Der geschliffene Füller muss innerhalb 2 Tagen überlackiert werden, nach dem 2. Tag muss ein erneuter Zwischenschliff erfolgen.																
	Geeigneten Atemschutz tragen																

## VERFAHREN - VORVERDÜNNEN - SPEZIELL FÜR DIE LAGERUNG MIT RÜHRWERK

	Es ist möglich die 2 Liter Gebinde für die Lagerung in einer Mischmaschine mit Rührwerk vorzuverdünnen. Wie folgt vorgehen:																
	Ein neues Gebinde P565-5501/5/7 (2L) verwenden, öffnen und von Hand vorab sorgfältig aufrühren.																
	0,5L (500ml) von P850-1692/93/94/95 dem Gebinde zufügen. (25% Verdünnerzugabe) P852-1690 zum Vorverdünnen nicht verwenden. (P852-1690 darf nicht in Metallgebinden gelagert werden.)																
	Erneut die Mischung Füller und Verdünner sorgfältig umrühren.																
	Das Gebinde mit einem Rührwerk versehen (LID1003)																
	Mindestens für weitere 5 Min. in der Mischanlage rühren lassen.																
	2 mal am Tag in der Mischanlage aufrühren lassen, und/oder jeweils gründlich vor Verwendung. WICHTIG - Das vorverdünnte Gebinde /Material nicht über 2 Wochen unaufgerührt lassen!																
	Gebinde mit dem Aufkleber DEA1088-11 versehen! Text: „Material vorverdünnt - Mischungsverhältnis 5:1“																
	<table> <tr> <td>P565-550x vorverdünnt</td> <td>5 Vol. Teile</td> </tr> <tr> <td>P210-84xx</td> <td>1 Vol. Teil</td> </tr> </table>	P565-550x vorverdünnt	5 Vol. Teile	P210-84xx	1 Vol. Teil												
P565-550x vorverdünnt	5 Vol. Teile																
P210-84xx	1 Vol. Teil																
	<table> <thead> <tr> <th></th> <th>60° Trocknung</th> <th>40° Trocknung</th> <th>20° Lufttrocknung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mit Härter P210-842</td> <td>15 Min.</td> <td>25 Min.</td> <td>60 - 90 Min.</td> </tr> <tr> <td>Mit Härter P210-8430</td> <td>20 Min.</td> <td>30 Min.</td> <td>90-120 Min.</td> </tr> <tr> <td>Mit Härter P210-844</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 P210-842	15 Min.	25 Min.	60 - 90 Min.	Mit Härter P210-8430	20 Min.	30 Min.	90-120 Min.	Mit Härter P210-844	30 Min.	40 Min.	120-180 Min.
	60° Trocknung	40° Trocknung	20° Lufttrocknung														
Mit Härter P210-842	15 Min.	25 Min.	60 - 90 Min.														
Mit Härter P210-8430	20 Min.	30 Min.	90-120 Min.														
Mit Härter P210-844	30 Min.	40 Min.	120-180 Min.														
	<p><u>IR Trocknung</u> 70-100cm Abstand zum Untergrund/Objekt. Ablüftzeit vor IR Trocknung 5 Min. Trockenzeit abhängig von Schichtstärke und Lampentyp 10-15 Min.</p>																
	<p>Trockenschliff P360 oder feiner bei P471 HS+ Decklack P400 oder feiner bei Aquabase Plus</p> <p>HINWEIS: Der geschliffene Füller muss innerhalb 2 Tagen überlackiert werden, nach dem 2. Tag muss ein erneuter Zwischenschliff erfolgen.</p>																
	Geeigneten Atemschutz tragen																

## ALLGEMEINE INFORMATIONEN



Wahl des Härter und Verdünner:

Die Wahl ist abhängig von der Objekt und Umgebungstemperatur, der Luftgeschwindigkeit und der Objektgröße. Die nachfolgenden Angaben sind optional und dienen als Anhaltspunkte:

Härter:	Verdünner:	Temperaturbereich:
P210-842/8430	P850-1692/-1693	15 - 25°C
P210-842/8430	P850-1693	20 - 30°C
P210-8430/844	P850-1693/-1694	25 - 35°C
P210-844	P850-1694/1695	30 - 40°C
P210-844	P850-1695	über 35°C

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

<b>SG1</b>		Bitte berücksichtigen: die Waage nicht tariieren, die Angaben sind kumuliert!			
Spritzfertige Menge bei MV 4 : 1 : 1	P565-5501 4 Teile	P210-84xx 1 Teil	P850-1692/3/4 1 Teil	P850-1692/3/4 1,5 Teile	
100ml	113g	129g	143g	150g	
250ml	281g	322g	356g	373g	
350ml	394g	451g	499g	523g	
500ml	562g	644g	713g	748g	
750ml	844g	966g	1069g	1121g	
1000ml	1125g	1288g	1425g	1494g	

<b>SG5</b>		Bitte berücksichtigen: die Waage nicht tariieren, die Angaben sind kumuliert!			
Spritzfertige Menge bei MV 4 : 1 : 1	P565-5505 4 Teile	P210-84xx 1 Teil	P850-1692/3/4 1 Teil	P850-1692/3/4 1,5 Teile	
100ml	113g	129g	143g	150g	
250ml	282g	323g	357g	374g	
350ml	395g	452g	500g	524g	
500ml	564g	646g	715g	750g	
750ml	847g	969g	1072g	1124g	
1000ml	1129g	1292g	1429g	1498g	

<b>SG7</b>		Bitte berücksichtigen: die Waage nicht tariieren, die Angaben sind kumuliert!			
Spritzfertige Menge bei MV 4 : 1 : 1	P565-5507 4 Teile	P210-84xx 1 Teil	P850-1692/3/4 1 Teil	P850-1692/3/4 1,5 Teile	
100ml	109g	125g	139g	146g	
250ml	273g	313g	348g	366g	
350ml	382g	439g	487g	511g	
500ml	545g	627g	695g	729g	
750ml	818g	940g	1043g	1095g	
1000ml	1090g	1254g	1391g	1460g	

**SPRITZFERTIGE MISCHUNG - MV: 5 : 1 ( FÜLLER P565-550X IST VORVERDÜNNT)**

SG1		
Bitte berücksichtigen: die Waage nicht tariieren, die Angaben sind kumuliert!		
Spritzfertige Menge bei MV 5 : 1	P565-5501 5 Teile	P210-84xx 1 Teil
100ml	126g	143g
250ml	316g	356g
350ml	441g	499g
500ml	631g	713g
750ml	946g	1069g
1000ml	1262g	1425g

SG5		
Bitte berücksichtigen: die Waage nicht tariieren, die Angaben sind kumuliert!		
Spritzfertige Menge bei MV 5 : 1	P565-5505 5 Teile	P210-84xx 1 Teil
100ml	127g	143g
250ml	316g	356g
350ml	443g	500g
500ml	633g	715g
750ml	949g	1072g
1000ml	1266g	1429g

SG7		
Bitte berücksichtigen: die Waage nicht tariieren, die Angaben sind kumuliert!		
Spritzfertige Menge bei MV 5 : 1	P565-5507 5 Teile	P210-84xx 1 Teil
100ml	123g	139g
250ml	307g	348g
350ml	430g	487g
500ml	614g	695g
750ml	920g	1043g
1000ml	1227g	1391g



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 ChemVOCFarbV vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt 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.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern.  
Diese stehen auch unter [www.nexaautocolor.de](http://www.nexaautocolor.de) zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH  
Geschäftsbereich Nexa Autocolor  
Postfach 201 - 40702 Hilden  
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden  
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601  
E-Mail: [autocolorgermany@ppg.com](mailto:autocolorgermany@ppg.com)