

Produktdatenblatt

H5670V | November 2014

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

2K Premium Füller P565-5701/-5705/-5707

Produkte	Beschreibung
P565-5701	Premium Füller weiß SG01
P565-5705	Premium Füller grau SG05
P565-5707	Premium Füller dunkelgrau SG07
P210-842	HS Härter kurz
P210-8430	HS Härter lang
P210-8815	HS+ Härter
P850-1692	HS Verdünner kurz
P850-1693	HS Verdünner normal
P850-1694	HS Verdünner lang

Produktbeschreibung:

Die 2K Premium Füller P565-5701/5/7 wurden speziell für die wirtschaftliche und qualitativ hochwertige PkW-Lackierung entwickelt. Auf Basis der neuen Bindemittel-Technologie werden sichere Prozesse mit hervorragenden Ergebnissen erreicht.

Produkttyp:

Isocyanathärtendes 2K-Acrylharz

VERFAHREN

	Produkt vor Verarbeitung sorgfältig aufrühren	
	Passende Spectral Grey Variante einsetzen (lt. Angabe in der Mischrezeptur des Decklackes)	
	Vorbereitung des Untergrundes siehe "Allgemeine Verarbeitungshinweise"	
	HS System	HS+ Kompaktsystem
	P565-5701/-5705/-5707 4 Vol.-Teile P210-842/8430 1 Vol.-Teil P850-169X 0,5 - 0,75 Vol.-Teile	P565-5701/-5705/-5707 7 Vol.-Teile P210-8815 1 Vol.-Teil P850-169X 1,5 - 2 Vol.-Teile
	21–28 Sekunden DIN4 bei 20°C	
	Topfzeit bei 20°C: 60 - 90 Minuten Wir empfehlen, den Grundierfüller unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und zu verdünnen.	
	Spritzdüse 1,6 mm Spritzdruck 2,5–3,5 bar (Eingangsdruck)	
	Spritzdüse 1,6 mm Spritzdruck 2,0–2,5 bar (Eingangsdruck) 0,7 bar an der Düse	
	2-3 Spritzgänge = ca. 80 - 120 µm	
	5 Minuten Abluftzeit zwischen den Spritzgängen 5-10 Minuten vor Ofen- bzw. IR-Trocknung	
	Lufttrocknung bei 20°C: 3–4 Stunden Ofentrocknung: 30 Minuten bei 60 °C Objekttemperatur	
	Kurzweile: 8–12 Minuten ACHTUNG! Mindestens 80 cm Sicherheitsabstand einhalten	
	P360 oder feiner bei 2K Acryl Decklack P400 oder feiner bei Zweischicht System	
	P600 oder feiner bei 2K Acryl Decklack P800 bei Zweischicht System	
	Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor Decklacken	

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Werksgrundierung, Altlackierung, Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech, Aluminium, GFK

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Werksgrundierung und Altlackierung

Anschleifen des tragfähigen, nicht thermoplastischen Untergrundes

Kleinere Durchschliffstellen zum blanken Blech vorgrundieren mit 1K Primer P565-908X.

Mindestschichtdicke 20 µm.

Größere Durchschliffstellen mit 2K Haftgrund P565-9868 oder EP-Primer vorgrundieren

b) Stahlblech

Reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz. Anschleifen mit Schleifpad oder

Schleifpapier Körnung P280-320. Gründlich nachreinigen mit Silikonentferner.

Blankes Blech vorgrundieren mit 2K-Haftgrund P565-9868. Nach einer Abluftzeit des Haftgrundes von ca.

20 Minuten kann ohne Zwischenschliff mit 2K Premium Füller weitergearbeitet werden.

c) GFK

Trennmittel sorgfältig entfernen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz.

Anschleifen mit Schleifpad oder Schleifpapier Körnung P280-320. Nachreinigen mit Silikonentferner.

d) Galvanisch verzinktes Stahlblech und Aluminium

Vorreinigen, anschleifen und nachreinigen wie Stahlblech. Vorgrundieren mit 2K Haftgrund P565-9868.

Nach einer Abluftzeit des Haftgrundes von ca. 20 Minuten kann ohne Zwischenschliff mit

2K Premium Füller weitergearbeitet werden.

3. Auswahl der Härter und Verdünner

Die Auswahl der geeigneten Verdünner ist abhängig von Temperatur, Luftbewegung und Größe der Reparatur. Als Orientierung gilt:

HS Härter	Verdünner	Temperatur	Größe der Reparatur
P210-842	P850-1692	bis 20 °C	Teile / senkrechte Flächen
P210-8430	P850-1693	25–35°C	Groß / liegende Flächen
P210-8430	P850-1694	30–40°C	Groß / Ganzlackierung

HS+ Härter	Verdünner	Temperatur	Größe der Reparatur
P210-8815	P850-1692	bis 20 °C	Teile / senkrechte Flächen
P210-8815	P850-1693	25–35°C	Groß / liegende Flächen
P210-8815	P850-1694	30–40°C	Groß / Ganzlackierung

Im Allgemeinen sollte die längere Härter/Verdünner Kombination in Kabinen mit hoher Luftbewegung, für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen eingesetzt werden. Für Kabinen mit niedrigerer Luftbewegung, für kleinere Objekte und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen sollte der kürzere Härter/Verdünner Kombination eingesetzt werden.

4. Lackierung von Kunststoffen

Zur Verarbeitung von 2K Premium Füller auf PKW-Kunststoffen siehe Produktdatenblatt L1200V

5. Besonderer Hinweis



Atemschutz tragen

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

6. Spectral Grey System

Zu jeder Basislack-Mischformel ist im Mischcomputer die passende Spectral Grey Füller Variante (SG 01 – SG 07) angegeben.

Informationen zur Mischung der jeweiligen SG Variante enthält die nachstehende Tabelle.

	Produkt Nummer	Gewichtsteile	Fertige Mischung		
			100 g	250 g	500 g
SG 01	P565-5701	100	100g	250g	500g
SG 03	P565-5701	75	75g	188g	375g
	P565-5705	25	25g	62g	125g
SG 05	P565-5705	100	100g	250g	500g
SG 06	P565-5705	48	48g	120g	240g
	P565-5707	52	52g	130g	360g
SG 07	P565-5307	100	100g	250g	500g

7. Tabellen für spritzfertige Mischung nach Gewicht

Die folgenden Gewichts-Angaben sind kumuliert. Waage zwischen der Zugabe der einzelnen Produkte nicht tarieren!

HS System mit Härter P210-842/-8430				
Volumen spritzfertige Mischung	P565-570X (4 Vol.-Teile)	P210-842/-8430 (1 Vol.-Teil)	P850-1692 / 3 / 4 (0,5 Vol.-Teile)	P850-1692 / 3 / 4 (0,75 Vol.-Teile)
0,25L	285g	326g	343g	352g
0,33L	376g	430g	453g	465g
0,5L	570g	652g	687g	704g
0,66L	752g	861g	906g	929g
1,0L	1140g	1304g	1373g	1407g

HS+ System mit Härter P210-8815				
Volumen spritzfertige Mischung	P565-570X (7 Vol.-Teile)	P210-8815 (1 Vol.-Teil)	P850-1692 / 3 / 4 (1,5 Vol.-Teile)	P850-1692 / 3 / 4 (2 Vol.-Teile)
0,25L	299g	326g	357g	367g
0,33L	395g	430g	471g	484g
0,5L	599g	652g	713g	734g
0,66L	790g	860g	941g	968g
1,0L	1197g	1303g	1426g	1467g

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE



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 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