

Beschreibung

HS hochwertiger Acryl-Primer-Füller kann als Normaler, Dickschicht oder Nass-in-Nass Füller eingesetzt werden. Geeignet für Spotreparatur oder große Flächen. Das Produkt ist auch in dickeren Aufträgen sehr einfach zu verarbeiten. Die Oberfläche erscheint glatt und ist leicht zu schleifen.

Eigenschaften

- Nass-in-Nass oder normale Auftragung
- schnelle Trocknung, einfaches Schleifen – spart Zeit, Arbeit und Schleifpapier
- verbessert die Deckschichthaftung
- unmittelbare Anwendung auf Metall
- kann auf Plastische Teile aufgetragen werden (in Kombination mit 7035 4Plastic Adhesion Additiv)
- verbesserte Fülleigenschaften
- glatte Oberfläche: hervorragende Deckung
- erfüllt die VOC-Anforderungen

Vorbereitung der Grundlage

Die Oberfläche reinigen, trocknen und mit einem entsprechenden Antisilikon-Reiniger entfetten. Vor der Anwendung des Grundierfüllers auf blankem Stahl/Metall die Oberfläche anschleifen. Es wird empfohlen, eine geeignete Grundierung (Epoxid, Ätze usw.) zu verwenden, um die Haftung und den Korrosionsschutz auf Oberflächen aus Aluminium und verzinktem Stahl zu optimieren.

Zn un Alu: Schleifvlies + Mattierungspaste

Neue Teile/Platten mit Körnung P360/trocken oder P800/nass schleifen.

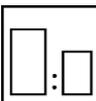
Alte Beschichtungen mit Körnung P280–P320/trocken oder P800/nass schleifen.

GRP oder Glasfasern mit Körnung P320/trocken schleifen.

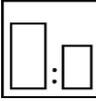
Polyester-Füller mit Körnung P120–P320/trocken schleifen.

Vor dem Auftragen des Wasserbasislacks die Grundierung mit einem geeigneten Silikonentferner auf Wasserbasis reinigen.

Mischverhältnis

	Nass-auf-Nass Auftrag	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	5900 3-2-1 Surfacer	5	750
	9230/9250/9270 2K Härter	1	100
	7050/7070 Maxx Thinner	20 – 35 % *	175
	* Für VOC konformität 20% Verdüner benützen		
	Normaler Auftrag (60 – 180 µm)	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	5900 3-2-1 Surfacer	5	750
	9220/9230/9250/9270 2K Härter	1	100
	7030/7050/7070 Maxx Thinner	10 – 20 %	50 – 100
	Dickschicht Auftrag (240 – 350 µm)	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	5900 3-2-1 Surfacer	5	750
	9220/9230/9250/9270 2K Härter	1	100
	7030/7050/7070 Maxx Thinner	0 – 5 %	0 – 25

Mischverhältnis – Auftrag auf Kunststoffe

	Nass-in-Nass Applikation	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	5900 Universal filler	5	750
	9230/9250/9270 2K Härter	1	100
	7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)	10 %	50
	7030/7050/7070 Maxx Thinner	15 – 20 %	75 – 100
	Normale Applikation (schleifen)	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	5900 Universal filler	5	750
	9220/9230/9250/9270 2K Härter	1	100
	7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)	10 %	50
	7030/7050/7070 Maxx Thinner	5 – 15 %	25 – 75

Auftrag

	Auftrag	<u>Normale Applikation</u>	<u>Dickschicht Applikation</u>
	Zahl der Schichten:	1 – 3 (5 – 20 % 7050)	3 – 5 (0 – 5 % 7050)
Zeit zwischen den Aufträgen:	5 – 10 min	5 – 10 min	
Dicke des Trockenfilms:	60 – 180 Mikron	240 – 350 Mikron	
Lackierpistole:	1.4 – 1.8 mm	1.8 – 2.2 mm	
Auftragsdruck:	1.5 – 2.0 bar	1.5 – 2.0 bar	
Nass-in-Nass Applikation			
Zahl der Schichten:	1 (35 % 7050)		
Zeit zwischen den Aufträgen:	20 – 30 min		
Dicke des Trockenfilms:	20 – 30 Mikron		
Lackierpistole/Auftragsdruck:	Oberer Tiegel 1,3 mm; 1.5 – 2.0 bar		

Trocknung

	Dicke des Trockenfilms	<u>60 – 180 Mikron</u>	<u>250 – 350 Mikron</u>
	bei 60°C		25 – 35 min
IR (Kurze Welle)		25 – 30 min	min. 30
bei 20 °C		6 – 8 h	> 12 h
Topf-Zeit bei 20 °C		30 – 50 min	30 – 50 min

Tests des Materials

Materialtests von dem aufgetragenen Material (Haftungstest, "Stone-chip" Test, chemikalienbeständigkeit, Salzkammertest...) sollen frühestens 15 Tage nach der Applikation durchgeführt werden.

Verarbeitungshinweise

Bei Beschichtung von Kunststoffen: Vor dem Auftragen das zu lackierende Objekt 60 Minuten bei 60°C aufwärmen. Entfetten Sie die Oberfläche mit Silco-Antisilikon-Entfetter. Schleifen / mattieren mit Scotschbrite. Erneut mit Silco-Antisilikon-Entfetter reinigen. Lassen Sie die Teile vollständig trocknen. ACHTUNG: Geschliffenes Material muss komplett entfernt werden! Nach dieser Vorbereitung empfehlen wir, einen Bewässerungstest mit Wasser durchzuführen. Wenn das Wasser schnell abrollt, wiederholen Sie die Vorbehandlung. Aufgrund der unterschiedlichsten Arten von Kunststoffen auf dem Markt empfehlen wir die Vorprüfung des Produkts auf Original-Kunststoffteilen.

Ergänzende Produkte

- 9220 (ultraschnell), 9230 (Schnell), 9250 (Standard), 9270 (Langsam) 2K Hardener
- 7030 Maxx Thinner Kurz; 7050 Maxx Thinner Standard; 7070 Maxx Thinner Langsam
- 7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)

Produktnummer	Beschreibung	Inhalt	Verpackung
5900-A-3,5	Weiß	3,5 L	2
5900-A-1	Weiß	1 L	6
5900-B-3,5	Dunkelgrau	3,5 L	2
5900-B-1	Dunkelgrau	1 L	6
5900-C-3,5	Grau	3,5 L	2
5900-C-1	Grau	1 L	6

Sontige Angaben

Spezifisches Gewicht (5900): 1,49 – 1,52 kg/L

Trockenmasse (5900) 1085 g/L

Theoretische Abdeckung: 2,3 m²/100 Mikrons; 4,6 m²/200 Mikrons

VOC

2004/42/IIB(c) (540) <540

Haltbarkeit

Mindestens 24 Monate vom Datum der Produktion unter normalen Lagerbedingungen und bei der ungeöffneter Dose .

Weitere Informationen

NUR FÜR PROFESSIONELLE VERWENDUNG!

Immer die Anweisungen lesen.

WICHTIG: Dieses Produkt enthält gefährliche Substanzen, deswegen muss man bei der Arbeit immer die entsprechende Schutzausrüstung verwenden/tragen. Für weitere Hinweise lesen Sie die Verpackungsanweisung und das Datenblatt. Personen, die dieses Produkt für andere Zwecke und unter anderen Bedingungen verwenden, als in diesem Blatt empfohlen, wirken auf eigene Gefahr. Der Benutzer muss alle notwendigen Schritte vornehmen um die örtlichen Vorschriften zu berücksichtigen.

Beschriebene Materialien sind für den Einsatz vom professionellen, fachgerechten Personal mit entsprechender Ausrüstung entwickelt worden und sind nicht für allgemeine Verwendung bestimmt.

Beschriebene Informationen und Methoden basieren auf den besten Informationen und Erkenntnissen, über die wir verfügen und dienen vor allen als Richtlinien für die optimale Verwendung des Produkts, ohne Verantwortung für die Ausführung, Ergebnisse oder Eignung für jeden Einsatzzweck. Wir übernehmen keine Verantwortung für das Verhalten des Produkts oder Schäden, die aus der Verwendung des Produkts folgen. Vor der Verwendung muss der Benutzer prüfen, ob das das letzte gültige Datenblatt ist.

Alle Produkte, die in diesem Blatt angeführt sind, sind Warenzeichen im Besitz von Silco d.o.o..

Tabelle 1.1 – Mischwährheltnis nach Gewicht (9220/30/50/70 Härter)

5:1 + 20% Verdünner

Volume of RFU paint required (ml)	Primer	Primer + Hardener	Primer + Hardener + Thinner
100	111	125	138
250	277	312	344
330	365	412	454
500	554	624	689
750	830	936	1033
1000	1107	1249	1377

Tabelle 1.2 – Mischwährheltnis nach Gewicht (9220/30/50/70 Härter)

5:1 + 10% Kunststoff Aditive + 10% Verdünner ¹

Farbe benötigt (ml)	Füller	Füller + Härter	Füller + Härter + 7035 Aditiv	Füller + Härter + 7035 Aditiv + Verdünner
100	111	125	131	138
250	277	312	321	344
330	365	412	423	454
500	554	624	641	689
750	830	936	962	1033
1000	1107	1249	1282	1377

¹ Zugabe von Verdünner nur für die Viskosität.

5900 Greyshade System Tabelle

	F1	F3		F5		F6		F7
5900-A	100 %	95 %	75 %	-	80 %	-	35 %	-
5900-B	-	5 %	-	-	20 %	50 %	65 %	100 %
5900-C	-	-	25 %	100 %	-	50 %	-	-

* Werte sind in Gewicht %