

Beschreibung

Vielseitiger HS Acryl Füller geeignet für kleine und große Reparaturen. Es ist möglich zwei verschiedene Typen von Härter zu wählen, um normale oder schnelle Trocknung zu erreichen.

Eigenschaften

- Verbesserte Füllung
- schnelle Trocknung, einfaches Schleifen – spart Zeit, Arbeit und Schleifpapier
- glatte Oberfläche: hervorragende Deckung
- unmittelbare Anwendung auf Metall
- möglich auch für Plastik mit 7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)
- erfüllt die VOC-Anforderungen
- Härter (vol. 5:1; normal, übernacht Trocknung): 9220, 9230, 9250, 9270
- Härter (vol. 3:1; 60 Minuten @20°C): 3950

Vorbereitung der Grundlage

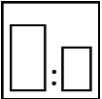
Die Oberfläche reinigen, trocknen und mit einem entsprechenden Antisilikon-Reiniger entfetten. Vor der Anwendung des Grundierfüllers auf blankem Stahl/Metall die Oberfläche anschleifen. The 9900 kann direkt aufgetragen werden aber, es wird empfohlen, eine geeignete Grundierung (Epoxyd, Ätze usw.) zu verwenden, um die Haftung und den Korrosionsschutz auf Oberflächen aus Aluminium und verzinktem Stahl zu optimieren.

- 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.
- Zn und Alu: Mattier Paste und Mattiertuch

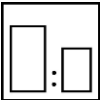
Vor dem Auftrag von Wasserlöslichen Basis Strich muss die Oberfläche mit geeignetem wasserlöslichen antisilicon Reiniger gereinigt werden, wie vom Hersteller empfohlen wird.

FAST FÜLLER (schleifbar nach 1 Stunde)


NORMALLE AUFTRAG


	Mischverhältnis	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	9900 M9 Surfacer	3	1000
3950 2K Härter	1	220	
7030/7050 Maxx Verdünner	10 – 20 %	60 – 120	


AUFTRAG AUF KUNSTSTOFFTEILE

	Mischverhältnis	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	9900 M9 Surfacer	3	1000
3950 2K Härter	1	220	
7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)	10 %	60	
7030/7050 Maxx Verdünner Standard	10 % *	60	

* Zugabe von Verdünner nur für die Viskosität.

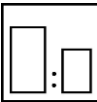
	Lackierpistole / Auftragsdruck	
	Fliessbecher 1,4 – 1,8 mm	1.5 – 2.0 bar
Saugbecher	Nach Angaben des Herstellers	

	Auftrag	<u>Normal</u>
	Zahl der Schichten:	1 – 2
Zeit zwischen den Aufträgen:	5 – 10 min (bis matt)	
Dicke des Trockenfilms:	60 – 120 Mikron	

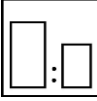



	Trocknung	60 – 120 µm	120 – 180 µm
	Trockenscheiben bei 20 °C	60 min	90 min
Zum Mahlen trocken bei 60 °C	5 – 7 min	Bei Dickschichtauftrag (>180 µm) verlängert sich die	
IR (Kurzwellen)	3 – 5 min	Trocknungszeit. Über Nacht	
Topfzeit bei 20°C	20 – 40 min	trocknen wird empfohlen.	

NORMALER FÜLLER (schleifbar nach 1 Tag)

NORMALE AUFTRAG

	Für kleine und mittlere Flächen/High build	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	9900 M9 Surfacer	5	1000
	9220/9230/9250/9270 2K Härter	1	130
	7030/7050/7070 Maxx Verdünner	10 – 20 %	60 – 120
	Für große Flächen / für hohe Temperaturen	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	9900 M9 Surfacer	5	1000
9270 (langsam) 2K Härter	1	130	
7070 Maxx Verdünner (langsam)	20 – 25 %	120 – 150	

AUFTRAG AUF KUNSTSTOFFTEILE

	Mischverhältnis	<u>Volumen</u>	<u>Gewicht</u>
	9900 M9 Surfacer	5	1000
	9220/9230/9250/9270 2K Härter	1	130
	7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)	10 %	65
	7030/7050/7070 Maxx Verdünner	10 % *	65
* Zugabe von Verdünner nur für die Viskosität			
	Lackierpistole /Auftragsdruck		
	Fließbecher 1,4 – 1,8 mm	1.5 – 2.0 bar	
	Saugbecher	Nach Angaben des Herstellers	
	Auftrag	<u>Normal</u>	<u>dickere Anwendung</u>
	Zahl der Schichten:	1 – 2	3 – 5
	Zeit zwischen den Aufträgen:	5 – 10 min	10 – 20 min
	Dicke des Trockenfilms:	60 – 180 microns	240 – 350 microns
	Trocknung	<u>Normal</u>	<u>High build</u>
	Trockenscheifen bei 20 °C	25 – 30 min	40 min
	IR (Kurzwellen)	20 – 25 min	30 min
	Trockenscheifen bei 60 °C	6 – 8 h	> 12 h
	Topfzeit bei 20°C	30 – 50 min	30 – 50 min

Ergänzende Produkte

- 9220 (sehr schnell), 9230 (schnell), 9250 (medium), 9270 (langsam) 2K Härter
- 3950 2K Härter (3:1; 60 Minute @20 °C) (Haltbarkeit 12 Monate)
- 7050 Maxx Verdünner standard, 7070 Maxx Verdünner langsam, 7030 Maxx Verdünner schnell
- 7035 4Plastic Adhesion additive (Kunststoff Additiv)

Produktnummer	Beschreibung	Inhalt	Verpackung
9900-A-3,5	Weiß	3,5 L	2
9900-B-3,5	Dunkelgrau	3,5 L	2
9900-C-3,5	Grau	3,5 L	2
9900-C-1	Grau	1 L	6

Tests des Materials

Alle Materialprüfungen (Adhäsionsprüfung, Steinschlagprüfung, chemische Beständigkeit, Salzkammerprüfung...) müssen nach der Anwendung mindestens 15 Tage gewartet 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.

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)

Volumen der hergestellten Mischung (ml)	Gewicht Füller	Gewicht Füller + Härter	Gewicht Füller + Härter + Verdünner
100	109	123	136
250	271	307	339
330	358	405	447
500	543	614	678
750	814	920	1017
1000	1086	1227	1356

Tabelle 1.2 – Mischwährheltnis nach Gewicht (3950 Härter)

Volumen der hergestellten Mischung (ml)	Gewicht Füller	Gewicht Füller + Härter	Gewicht Füller + Härter + Verdünner
100	91	111	122
250	228	278	305
330	301	366	402
500	456	555	609
750	684	833	914
1000	912	1110	1218

Tabelle - 9900 Graustufensystem

	F1	F3		F5		F6		F7
9900-A	100 %	95 %	75 %	-	80 %	-	35 %	-
9900-B	-	5 %	-	-	20 %	50 %	65 %	100 %
9900-C	-	-	25 %	100 %	-	50 %	-	-

* Die Werte sind in Gewichten % angegeben.