
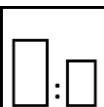




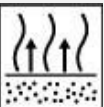


Technisches Merkblatt - Produktinformation

Spritzfüller grau

Spritzfüller grau ist ein 2-Komponenten Füller auf Polyesterbasis für Stahluntergründe, GFK, Holz odergeschliffene, tragfähige Altlackierungen. Das Produkt eignet sich besonders zum Ausfüllen von Unebenheiten, starken Schleifspuren sowie grob vorgearbeiteten Reparaturstellen in einem Arbeitsgang.

Ergiebigkeit: 3,0 - 4,0 m²/l (bei 250 µm TSD)

	Farbton grau					
	Mischungsverhältnis Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter			
	airo Flüssighärter	30 : 1	100 : 5			
	Topfzeit 30 min bei 20 °C					
	Verdünnung max. 5 % Polyester-Verdünnung					
	Spritzviskosität nach Härterzugabe spritzfertig, bei Bedarf verdünnen					
	Fließbecher	Airmix/Airless				
	--	--				
	Applikation Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Fließbecher (Hochdrucktechnik)	--	1,6 - 2	2 - 2,5	2 - 5	0 - 5
	Ablüftzeit 5 - 8 min zwischen den Spritzgängen 10 - 15 min vor Ofentrocknung					

Technisches Merkblatt - Produktinformation

Spritzfüller grau

Trockenschichtdicke

150 - 300 µm
maximal 1000 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	2 - 3 h	--
60 °C	--	--	--	30 min	--

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 116 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Polyesterspachtel härtet unter +10 °C nicht mehr aus.

Verarbeitungshinweise: Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten.

Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Silikonentferner reinigen und entfetten.

Schadhafte Stellen metallisch blank entrostet und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen.

Vor dem Überlackieren mit 1K- oder 2K-Füllern isolieren.

Der systembedingte Lösemittelüberstand muss vor dem Verarbeiten durch gründliches Aufrühren beseitigt werden.

Unter- bzw. Überdosierung des Härterers kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen.

Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restaurations, vorher mit EP-Grundierungen / Füllern grundieren.