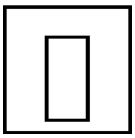
1K All Plastics Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Schnelltrocknende, Einkomponenten Haftgrundierung für die im Autoreparaturmarkt gängigen Kunststoffteile.



1K All Plastics Primer

Spritzfertig

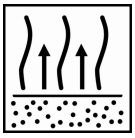


Spritzpistole:
1.2-1.4 mm

Arbeitsdruck:
1.7-2.2 bar am Lufteinlass
HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe



1 Schicht



Überlackierbar nach:

20 Minuten bei 20°C

Überlackierbar innerhalb:

24 Stunden bei 20°C



Überlackierbar mit allen Sikkens Grundierungen/Füllern und Decklacken



Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

1K All Plastics Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Schnelltrocknende, Einkomponenten Haftgrundierung für die im Autoreparaturmarkt gängigen Kunststoffteile.

Geeignete Untergründe

Alle derzeit im Autoreparaturmarkt gängigen Kunststoffe, mit Ausnahme von reinem PE (Polyethylen).

1K All Plastics Primer wurde speziell für die Anwendung auf weichen Polyurethan Kunststoffteilen entwickelt.
*1K All Plastics Primer **nicht** auf Kunststoffen verwenden die bereits mit einer OEM Grundierung vorbehandelt sind.*

Produkt und Zusätze

1K All Plastics Primer

Rohstoffbasis

Polyolefine Harze

Untergrundvorbehandlung



Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge gründlich vorreinigen, ggf. eine feste Bürste verwenden, um Rückstände von Trennmittel zu entfernen. Ausreichend mit klarem Wasser abwaschen.
Jegliche Oberflächenverunreinigungen mit M700, Antistatic Degreaser oder M850 entfernen.



Fabrikneue (unbehandelte) thermoplastische Kunststoffteile:
Alle zu lackierenden Oberflächen gründlich mit Sikkens Plastic Prep in Kombination mit Wasser anrauen. *Auf harten Thermoplasten abrasives 3M VFN (Purple) Pad verwenden. Im Falle von flexiblen/weichen Thermoplasten 3M UFN (Grey) verwenden. Anschließend gründlich mit klarem Wasser spülen.*

Ausführliche Informationen zur Verarbeitung von Kunststoffteilen und zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.03

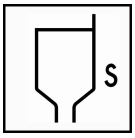


Lackierte (behandelte) thermoplastische Kunststoffteile;
Schleifen; trockener Endschliff; P220 - P320
Bei der Spot Repair die Übergangszonen mit P400 schleifen



Oberflächenreinigung; Jegliche Oberflächenverunreinigungen mit M700, Antistatic Degreaser oder M850 entfernen.
Wo Spachtel zugegen ist, Kontakt mit Wasser vermeiden (z.B. wasserbasierende Reiniger).

Viskosität



14-16 Sekunden DIN 4 bei 20°C.

1K All Plastics Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Topfzeit

Unbegrenzt
Innerhalb der Lagerstabilität

Spritzpistole / Arbeitsdruck

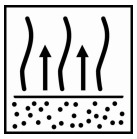


Spritzpistole	Düsengröße	Arbeitsdruck
Fließbecher	1.2-1.4 mm	1.7-2.2 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Schichtdicke

Bei angegebener Verarbeitung: 1-4µm.

Überlackierbar nach



Vor dem Überlackieren eine Ablüftzeit von mindestens 20 Minuten bei 20°C gewähren.
Innerhalb von 24 Stunden bei 20°C mit Grundierung/Füller oder Decklack überlackieren.

Sollte die maximale Überlackierzeit überschritten werden, Oberfläche mit 3M UFN (Grey) aufrauen und noch einmal eine volle Schicht 1K All Plastics Primer aufgetragen.

Überlackierbar mit



Allen Sikkens Grundierungen/Füllern und Decklacken

Materialverbrauch

Bei empfohlener Verarbeitung beträgt der theoretische Materialverbrauch	**m²/Liter**
Pro 1 µm	11,4

Beachte:
Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

1K All Plastics Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Lösemittel oder lösemittelhaltigen Guncleaner

VOC

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 805 g/L.

Lagerung des Produktes

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden.
Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

- *Produktlagerstabilität siehe TDB S9.01.02*

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)" zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH **Kruppstraße 30** **D-70469 Stuttgart** **Tel: +49 (0)711 8951 - 0**	**Akzo Nobel Coatings GmbH** **Aubergstraße 7** **A-5161 Elixhausen** **Tel: +43 (0)662 48989 - 250**	**Akzo Nobel Car Refinishes AG** **Adetswilerstrasse 4** **CH-8344 Bäretswil** **Tel: +41 (0)44 931 44 44**

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.
Zentrale:
Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com