

306 PRM-EE

1K Universal Grundfüller

Rohstoff: 1-Komponenten-Epoxidester
Technische Information 5.3.3

Benötigte Produkte:	Konverter GK15-1670 Konverter/Pasten mit max. 5% GJ50- einfärbbar Einstellzusatz SV12-0360 Nitro SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal		
Anwendung und Eigenschaften:	1K Universal Grundfüller • Gute Haftung zu diversen Metallen • Hohe Standsicherheit • als Füllgrund (bis 120µm) einsetzbar • Schnelle Überlackierbarkeit durch kurze Abluftzeiten • Speziell entwickelt für die Airless / Airmix Applikation • Fertigfarbton in weiß		
Untergrund/Vorbehandlung: Ausgehärtete Altlackierung Blanker Stahl Verzinkter Stahl (siehe Matrix 3.6) Aluminium Kupfer Messing GFK / SMC-Teile Kunststoff (siehe Matrix 3.13)	Reinigung SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530 SV20-0530	Schleifen P240-360 P80-150 Schleifpad P150-180 Schleifpad Schleifpad Schleifpad P180-240 Schleifpad	Nachreinigung SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530 SV20-0530
	* Andere Substrate könnten möglich sein. Bitte beachten Sie Matrix 3.9		
Überlackierbar mit:	TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX		
Produktinformationen:	Korrosionsprodukte (z.B. Rost) vorher durch feines Strahlen bzw. Schleifen entfernen. Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte vorab geprüft werden! Nicht mit Polyesterspachtel überarbeiten!		
Besondere Hinweise:	Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.		

306 PRM-EE

1K Universal Grundfüller

Rohstoff: 1-Komponenten-Epoxidester
Technische Information 5.3.3

Anwendung: 1K-Grundfüller

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	306 PRM-EE 1K Universal Grundfüller				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper		
	~580 g/l	320 m²/kg		464 m²/L	~67 % Gew.	
	Mischungs- verhältnis	306 PRM-EE	100 Gew. %		5 Vol.	
	Härter	-				
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	25 Gew. %		2 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°C)
	5:2 Vol. 25-35 Sek. 6:1 Vol. >60 Sek.		~80 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		-	matt
	Verarbeitung		Viskosität (sec)	Mischungs- verhältnis	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher		25-35	5:2	<2.5	1.6-1.8
	HVLP Fließbecher		25-35	5:2	2-3	1.6-1.9
	Saugbecher		25-35	5:2	3-4	1.6-1.9
	Airless / Airmix		>60	6:1	80-180	0.23-0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-	-
	Streichen und Rollen		ohne Verdünnung			
	Trocknung bei Objekt-Temp.		Staubtrocken	Griffest	Abluftzeit (nass-in-nass)	Überlackierbar
	20°C		20 Min.	1 Std.	1 Std.	max. 72 Std.
	60°C		-	-	-	-