

683 PRM-PUR

2K HS Grundfüller, grau

Rohstoff: 2-Komponenten-PU-Harz

Technische Information 5.3.13

Benötigte Produkte:	<table><tr><td>Konverter</td><td>GK14-0683</td></tr><tr><td>Konverter/Pasten</td><td>mit max. 5% GJ50- einfärbbar</td></tr><tr><td>Härter</td><td>SC29-0863 Normal SC29-0823 Normal SC27-0500 Kurz</td></tr><tr><td>Einstellzusatz</td><td>SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</td></tr></table>	Konverter	GK14-0683	Konverter/Pasten	mit max. 5% GJ50- einfärbbar	Härter	SC29-0863 Normal SC29-0823 Normal SC27-0500 Kurz	Einstellzusatz	SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang										
Konverter	GK14-0683																		
Konverter/Pasten	mit max. 5% GJ50- einfärbbar																		
Härter	SC29-0863 Normal SC29-0823 Normal SC27-0500 Kurz																		
Einstellzusatz	SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang																		
Anwendung und Eigenschaften:	2K HS Grundfüller, grau • als Füllgrund (bis 120µm) einsetzbar • Fertigfarbton in ~RAL7035 • Hervorragende Haftung auf vielen Metallen • Guter Korrosionsschutz • Hohes Füllvermögen • VOC-Konform																		
Untergrund/Vorbehandlung: Ausgehärtete Altlackierung Blanker Stahl Verzinkter Stahl (siehe Matrix 3.6) Aluminium Kunststoff (siehe Matrix 3.13)	<table><tr><td>Reinigung</td><td>Schleifen</td><td>Nachreinigung</td></tr><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P80-150</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Schleifpad</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P150-180</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>Schleifpad</td><td>SV20-0530</td></tr></table> * Andere Substrate könnten möglich sein. Bitte beachten Sie Matrix 3.9	Reinigung	Schleifen	Nachreinigung	SV20-0505	P240-360	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500	SV22-0500	P150-180	SV22-0500	SV20-0530	Schleifpad	SV20-0530
Reinigung	Schleifen	Nachreinigung																	
SV20-0505	P240-360	SV20-0505																	
SV22-0500	P80-150	SV22-0500																	
SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500																	
SV22-0500	P150-180	SV22-0500																	
SV20-0530	Schleifpad	SV20-0530																	
Überlackierbar mit:	TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-AKD, BCT-MPS																		
Produktinformationen:	Für die Airless Applikation wird der Härters SC29-0823 empfohlen. 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!																		
Besondere Hinweise:	2004/42/IIIB(cII)(540)530 Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC- Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: c II) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 530 g/l. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.																		

683 PRM-PUR

2K HS Grundfüller, grau

Rohstoff: 2-Komponenten-PU-Harz

Technische Information 5.3.13

Anwendung: 2K-Grundfüller

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0823. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	683 PRM-PUR 2K HS Grundfüller, grau				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm			Festkörper	
	492 g/l g/l	323 m²/kg 454 m²/L			65 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	683 PRM-PUR	100 Gew. %		9 Vol.	15 Vol.
	Härter	SC29-0863 SC27-0500	8 Gew. %	-	1 Vol.	-
		SC29-0823	-	5 Gew. %	-	1 Vol.
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	10 Gew. %	5 Gew. %	10 % Gew.	5 % Gew.
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°C)
	9:1+10% Vol. 20-25 Sek. 15:1+5% Vol. 30-40 Sek.		~80 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		~4 Std.	matt
	Verarbeitung		Viskosität (sec)	Mischungsverhältnis	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher		20-25	9:1+10%	<2.5	1.6-1.8
	HVLP Fließbecher		20-25	9:1+10%	2-3	1.6-1.9
	Saugbecher		20-25	9:1+10%	3-4	1.6-1.9
	Airless / Airmix		30-40	15:1+5% (SC29-0823)	80-180	0.28-0.38
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-	-
	Streichen und Rollen	ohne Verdünnung				
	Trocknung bei Objekt-Temp.		Staubtrocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C		1 Std.	1 Std.	3-4 Std.	max. 72 Std.
	60°C		-	30 Min.	60 Min.	-
	Schleifen	Nass und trocken schleifbar nach Trocknung von 45-60 Min. bei 60°C Objekttemperatur				