

682 PRM-PUR

2K PUR Füller

Rohstoff: 2-Komponenten-PU-Harz

Technische Information 5.3.11

Benötigte Produkte:	<table><tr><td>Pasten</td><td>GJ50-</td></tr><tr><td>Konverter</td><td>GK14-2301</td></tr><tr><td>Konverter/Pasten</td><td>80:20</td></tr><tr><td>Härter</td><td>SC29-0863 Normal SC27-0500 Kurz</td></tr><tr><td>Einstellzusatz</td><td>SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</td></tr></table>	Pasten	GJ50-	Konverter	GK14-2301	Konverter/Pasten	80:20	Härter	SC29-0863 Normal SC27-0500 Kurz	Einstellzusatz	SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang											
Pasten	GJ50-																					
Konverter	GK14-2301																					
Konverter/Pasten	80:20																					
Härter	SC29-0863 Normal SC27-0500 Kurz																					
Einstellzusatz	SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang																					
Anwendung und Eigenschaften:	2K PUR Füller • Sehr gute Fülle und Verlauf • als Füllgrund (bis 150µm) einsetzbar • Hohe Standsicherheit • Schleif- und Nass-in-Nass Füller • Gute Haftung zu diversen Kunststoffen • In vielen Farbtönen ausmischbar																					
Untergrund/Vorbehandlung: Ausgehärtete Altlackierung Blanker Stahl Elektrolytisch verzinkter Stahl Sendizimir verzinkter Stahl GFK / SMC-Teile 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>Schleifpad</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>P180-240</td><td>SV20-0530</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	Schleifpad	SV22-0500	SV20-0530	P180-240	SV20-0530	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	Schleifpad	SV22-0500																				
SV20-0530	P180-240	SV20-0530																				
SV20-0530	Schleifpad	SV20-0530																				
Überlackierbar mit:	TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS																					
Produktinformationen:	Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch Strahlen und Schleifen entfernen.																					
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.																					

682 PRM-PUR

2K PUR Füller

Rohstoff: 2-Komponenten-PU-Harz

Technische Information 5.3.11

Anwendung: 2K-Füller für nass-in-nass Verarbeitung

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	682 PRM-PUR 2K PUR Füller			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (RAL3000/9010)		Festkörper	
	580-645 g/l	278/254 m²/kg		310/299 m²/L	41-47 % Gew.
	Mischungsverhältnis	682 PRM-PUR	100 Gew. %		5 Vol. 4 Vol.
	Härter	SC29-0863	15 Gew. %	-	1 Vol. -
		SC27-0500	-	20 Gew. %	- 1 Vol.
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	25 Gew. %	30 Gew. %	2 Vol. 2 Vol.
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C Glanz (60°C)
	5:1:2 Vol. 22-26 Sek. 5:1:1 Vol. >50 Sek.		50-60 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		3 Std. matt
	Verarbeitung		Viskosität (sec)	Mischungsverhältnis	Spritzdruck (bar) Düse (mm)
	Compliant Fließbecher		22-26	5:1:2	< 2.5 1.6-1.8
	HVLP Fließbecher		22-26	5:1:2	~ 2 1.6-1.9
	Saugbecher		22-26	5:1:2	2-3 1.6-1.9
	Airless / Airmix		22-26	5:1:2	120-150 0.28-0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		22-26	5:1:2	< 4 1.1
	Streichen und Rollen	10:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C	20 Min.	1 Std.	3 Std.	max. 72 Std.
	60°C	-	30 Min.	30 Min.	-
	Schleifen	Nass und trocken schleifbar nach Trocknung von 45-60 Min. bei 60°C Objekttemperatur			