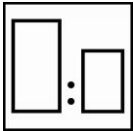


Polysurfacer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Zweikomponenten Polyesterfüller geeignet zum Ausfüllen von Oberflächenstörungen oder tiefen Kratzern in einem Arbeitsgang. Im Vergleich zu konventionellen Systemen ermöglicht dieses Produkt ein schnelleres Arbeiten und gewährt leichte Schleifbarkeit nach einer kurzen Trocknungszeit.



100 Polysurfacer

5 Polysurfacer Hardener

Mengenskala auf dem Härterfläschchen verwenden



Spritzpistole:
2.0-3.5 mm

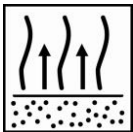
Arbeitsdruck:

1.7-2.2 bar am Lufteinlass

HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe



2-3 x 1 Schicht



Zwischen den Schichten:

0-5 Minuten bei 20°C

Vor der Trocknung:

0-5 Minuten bei 20°C



2 Stunden bei 20°C

30 Minuten bei 60°C



Endschliff: P220 – P320

Siehe TDB S8.06.02



Überlackierbar mit allen Sikkens Grundierungen und Füllern

Mit Ausnahme von wasserbasierenden Produkten.



Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Polysurfacer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Zweikomponenten Polyesterfüller geeignet zum Ausfüllen von Oberflächenstörungen oder tiefen Kratzern in einem Arbeitsgang. Im Vergleich zu konventionellen Systemen ermöglicht dieses Produkt ein schnelleres Arbeiten und gewährt leichte Schleifbarkeit nach einer kurzen Trocknungszeit.

Untergrundvorbereitung



Entfernen Sie vor dem Schleifen jegliche Oberflächenverunreinigungen unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.
Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen.



Entfernen bestehender Lackschichten und als letzten Schleifschritt mit P180 - 220 trocken bis auf den blanken Untergrund schleifen.
Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbereitung siehe TDB S8.06.02



Entfernen Sie vor dem Auftragen von Polysurfacer jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Geeignete Untergründe

Stahl
Lackierte Oberflächen (nur falls die Anwendung auf einem kompletten Panel erfolgt)
Glasfaserverstärkte Polyesterlamine
Primer Surfacer EP II, mit einer Schichtdicke von maximal 25 µm.
Polysurfacer nicht über säurehaltige Washprimer auftragen.

Produkt und Zusätze

Polysurfacer

Härter Polysurfacer Hardener

Rohstoffbasis

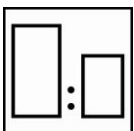
Polysurfacer: Polyesterharze
Polysurfacer Hardener: Peroxid

Vor Gebrauch durchrühren



Polysurfacer vor dem Anmischen gründlich durchrühren.

Mischung

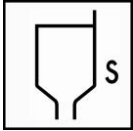


100 Polysurfacer
5 Polysurfacer Hardener
Mengenskala auf dem Härterfläschchen verwenden.

Polysurfacer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Viskosität



Die korrekte Spritzviskosität ist erreicht, wenn Polysurfacer und Polysurfacer Härter in den angegebenen Anteilen gemischt werden.

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole	Düsengröße	Arbeitsdruck
Fließbecher	2.0-3.5 mm	1.7-2.2 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Für maximale Füllkraft die weiteste Düsengröße verwenden und den Spritzdruck verringern.

Topfzeit

30 Minuten bei 20°C.

Verarbeitung



Eine Schicht über die gesamte geschliffene Fläche auftragen. Anschließend eine zweite und dritte Schicht innerhalb der vorangegangenen Schicht auftragen. Bei der Lackierung von ganzen Teilen 2-3 Schichten über das gesamte Teil auftragen, abhängig von der benötigten Schichtdicke.

Zwischen den einzelnen Schichten komplett matt ablüften lassen, ohne trocknungsbeschleunigende Hilfsmittel; dies wirkt unterstützend zum Erreichen der höheren Füllkraft. Nicht forciert, mithilfe luftunterstützender Hilfsmittel trocknen. Die Abluftzeit zwischen den Schichten ist abhängig von der Umgebungstemperatur, aufgetragener Schichtdicke und Luftbewegung.

Für maximale Füllkraft die weiteste Düsengröße verwenden und den Spritzdruck verringern.

Schichtdicke

Bei empfohlener Arbeitsweise;
Ca. 300µm (100µm pro Schicht)

Trocknung (vor dem Schleifen)



2 Stunden bei 20°C 1 Stunde bei 40°C 30 Minuten bei 60°C

Die Trocknungszeiten beziehen sich auf die empfohlene Verarbeitung (3 Schichten) und auf Objekttemperatur.

Schleifen



P120 - P220 (P320)
*Kontrollschwarz zwischen den Schleifschritten verwenden. .
Beim Schleifen von Polysurfacer sorgfältig darauf achten, dass eventuell entstandene, gröbere Schleifriefen im Übergangsbereich entfernt werden.
Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02*



Entfernen Sie vor dem Auftragen von Grundierung/Füller jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.
Benutzen Sie keine wasserbasierten Reiniger.

Überlackierbar mit

Polysurfacer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Alle derzeitigen Sikkens Grundierungen/Füller mit Ausnahme von wasserbasierenden Produkten.

Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch $\pm 4 \text{ m}^2/\text{L}$ spritzfertige Mischung Polysurfacer

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

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Lösemittel oder lösemittelhaltiger Guncleaner

VOC

2004/42/II(b)(250)200

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.b) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 250 g/L.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 200 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.sikkensvr.com