

Technisches Merkblatt - Produktinformation

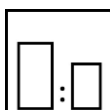
Spritzfüller grau

Spritzfüller grau ist ein 2-Komponenten Füller auf Polyesterbasis für Stahluntergründe, GFK, Holz odergeschliffene, tragfähige Altlackierungen. Das Produkt eignet sich besonders zum Ausfüllen von Unebenheiten, starken Schleifspuren sowie grob vorgearbeiteten Reparaturstellen in einem Arbeitsgang.

Ergiebigkeit: 3,0 - 4,0 m²/l (bei 250 µm TSD)



Farbton
grau



Mischungsverhältnis
Härter

nach Gewicht
Lack : Härter

nach Volumen
Lack : Härter

airo Flüssighärter

30 : 1

100 : 5



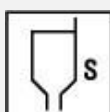
Topfzeit

30 min bei 20 °C



Verdünnung

max. 5 % Polyester-Verdünnung



Spritzviskosität

nach Härterzugabe spritzfertig, bei Bedarf verdünnen

Fließbecher

Airmix/Airless

--

--



Applikation

Auftragsverfahren
Fließbecher
(Hochdrucktechnik)

Härter Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

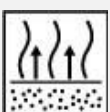
--

1,6 - 2

2 - 2,5

2 - 5

0 - 5



Ablüßzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen

10 - 15 min vor Ofentrocknung

Technisches Merkblatt - Produktinformation

Spritzfüller grau

Trockenschichtdicke

150 - 300 µm
maximal 1000 µm



Trocknungszeit

| Objekttemp. | Staubtrocken | Griffest | Montagefest | Schleifbar | Überlackierbar |
|-------------|--------------|----------|-------------|------------|----------------|
| 20 °C | -- | -- | -- | 2 - 3 h | -- |
| 60 °C | -- | -- | -- | 30 min | -- |

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 116 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Polyesterspachtel härtet unter +10 °C nicht mehr aus.

Verarbeitungshinweise: Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten.

Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Silikonentferner reinigen und entfetten.

Schadhafte Stellen metallisch blank entrostet und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen.

Vor dem Überlackieren mit 1K- oder 2K-Füllern isolieren.

Der systembedingte Lösemittelüberstand muss vor dem Verarbeiten durch gründliches Aufrühren beseitigt werden.

Unter- bzw. Überdosierung des Härterers kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen.

Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restoration, vorher mit EP-Grundierungen / Füllern grundieren.