



840R

VOC EPOXID-GRUNDIERFÜLLER

Beschreibung

Ein chromatfreier 2K Epoxidharz-Grundierfüller.
Farbe: gebrochenes Weiß.
Zusammensetzung basiert auf Epoxidharzen.

Produkte

840R	VOC Epoxid-Grundierfüller
845R	Epoxid-Härter
AU370	Polyurethan-Verdünnung
XB383	Verdünnung, standard
XB387	Verdünnung, lang

Eigenschaften

- Sehr hohe Beständigkeit gegen Korrosion und chemische Einflüsse.
- Hervorragende Haftung auf richtig vorbehandelten Metallflächen.
- Empfohlen als 1. Schicht auf blanken Metallen.
- Sehr gute Füllkraft. Zur Verwendung auf rauen Untergründen geeignet, z.B. auf Metall nach Sandstrahlen.
- Hohe Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und gute Flexibilität.
- Kann mit AM Centari® MasterTint® Mischlackkonzentrat eingefärbt werden (maximal 10 % nach Gewicht).
- Kann mit 2K Füller von DuPont Refinish oder Decklacken von DuPont Refinish überlackiert werden.
- VOC konform, in Übereinstimmung mit der Richtlinie 2004/42/EC.

Untergründe

- Blanke Metalle: Stahl, Aluminium und verzinkter Stahl.
- Originallackierungen.
- Durchgehärtete Reparaturlackierungen.
- Polyesterspachtel von DuPont Refinish.

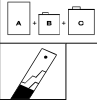









Gültig ab 2. Juni 2009

840R

VOC EPOXID-GRUNDIERFÜLLER

PRODUKTVORBEREITUNG

	Mischungsverhältnis	Schleifgrundierfüller		Naß-in-Naß Grundierfüller	
		Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
	840R	3	100	4	100
	845R	1	17,5	1	13
	AU370/XB383	1	17,5	-	-
	XB387	-	-	1,5	19,5
	VOC	< 540 g/l			
	Topfzeit bei 20°C	8 h			
	Spritzviskosität bei 20°C	DIN 4	3:1:1		4:1:1,5
		FORD 4	16-20 s	16-19 s	
		AFNOR 4	16-21 s 18-23 s	16-20 s 18-22 s	
	Spritzpistole	Hochdruckpistolen Fließbecher Saugbecher Druckgefäß	Düse	Abstand	Druck
			1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
			1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
		1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Nebelreduzierte Pistolen (HVL P/HTE) Fließbecher Saugbecher Druckgefäß	1,4-1,5 mm	15 cm	Entsprechend den Herstellerangaben
			1,5-1,7 mm	15 cm	
1,1-1,4 mm	15 cm				
	Anzahl der Spritzgänge	1-2			
	Ablüfzeit	Zwischen den Schichten bis matt.			
		Vor dem Überlackieren:	Minimum	Maximum	
		2K Füller Decklack	30 Min. 1 h	3 Tage 3 Tage	
	Trockenschichtdicke	25-30 µ/Schicht			
	Schleiffest bei 20°C	ü.N.			
		bei 60°C 35 Min.			
	Infrarot-trocknung*	Abstand	80 cm	* Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzen/mittleren Wellen-längen.	Nicht zutreffend.
		Halbe Stärke Volle Stärke	5 Min. 15-20 Min.		
Diese Angaben beziehen sich nur auf hierin bezeichnete Materialien und nicht auf den Einsatz in Verbindung mit sonstigen oder in einem anderen Verfahren verwendeten Materialien. Die Angaben sind nicht als Gewährleistung oder Qualitätsspezifikation anzusehen, und wir übernehmen keine Haftung in Verbindung mit deren Gebrauch.					



840R

VOC EPOXID-GRUNDIERFÜLLER

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitung der Oberfläche

Blanke Metalle (Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium oder oberflächenbehandeltes Aluminium)

1. Oberfläche mit einem vorbereitenden Reinigungsmittel von DuPont Refinish für blanke Metalle reinigen. Mit sauberem Tuch trocken wischen.
2. Sämtliche Rost- und Korrosionsspuren abschleifen und beseitigen.
3. Zum Beseitigen des Schleifstaubes nur ölfreie Druckluft blasen.
4. Mit einem geeigneten Vorreiniger/Entfettungsmittel von DuPont Refinish entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen.

Originallackierungen und durchgehärtete Reparaturlackierungen

1. Oberfläche mit Wasser und Seife reinigen. Abspülen und trocknen.
2. Mit einem geeigneten vorbereitenden Reinigungsmittel von DuPont Refinish entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen.
3. Oberfläche schleifen:
 - a. mechanisch mit P280 - P320;
 - b. naß mit P600.
4. Zum Beseitigen des Schleifstaubes nur ölfreie Druckluft blasen.
5. Mit einem geeigneten Vorreiniger/Entfettungsmittel von DuPont Refinish entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen.

Reinigung der Geräte

Ein geeignetes lösemittelhaltiges Reinigungsmittel von DuPont Refinish für die Spritzpistole verwenden.



840R

VOC EPOXID-GRUNDIERFÜLLER

VERARBEITUNGSHINWEISE (fortgesetzt)

Hinweise

- Für optimale Vorbereitung der Oberfläche sandstrahlen gemäß Sa 2 ½.
- Aktiviertes Material nicht mit Originalmaterial vermischen oder in Kontakt bringen.
- 840R kann auch mit dem Pinsel aufgetragen werden, wenn keine Verdünnung dem aktivierten Material hinzugefügt wurde.
- Polyesterspachtel von DuPont Refinish kann auf durchgehärteten, geschliffenen 840R aufgetragen werden.
- Material vor Gebrauch gut aufrühren.
- Das Gebinde mit Härter sofort nach Gebrauch fest verschließen, denn das Produkt reagiert auf Luftfeuchtigkeit und Wasser und verliert dadurch seine Härtereigenschaften.
- Für Meßstab Informationen wird auf separates Datenblatt verwiesen.
- Das Material sollte vor der Verarbeitung Zimmertemperatur (18-25°C) haben.
- ValueShade® 2 (VS2) ist 100 % 840R.
- ValueShade® 3 (VS3) kann erzielt werden durch das Hinzufügen von 1,5 g AM5 zu 100 g 840R.
- ValueShade® 4 (VS4) kann erzielt werden durch das Hinzufügen von 5 g AM5 zu 100 g 840R.
- ValueShade® 5 (VS5) kann erzielt werden durch das Hinzufügen von 10 g AM5 zu 100 g 840R.

Produktdaten

Lieferviskosität: 340 cp
 Theoretische Ergiebigkeit: 3:1:1 6,1-7,3 m²/l bei empfohlener Trockenschichtdicke - spritzfertig
 4:1:1,5 12,1-14,5 m²/l bei empfohlener Trockenschichtdicke - spritzfertig
 Richtlinie 2004/42/EC: Der europäische Grenzwert des VOC-Gehalts für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in spritzfertiger Form beträgt maximal 540 g/l VOC. Der VOC-Gehalt von diesem Produkt in spritzfertiger Form beträgt maximal 540 g/l VOC.

Produkte	Gebinde (l)	Lagerbeständigkeit bei 20°C (Jahr)	Spezifisches Gewicht (kg/l)
840R	3,5	2	1,673
845R	1	3	0,877
AU370	1 - 5	4	0,879
XB383	1 - 5 - 20	4	0,847
XB387	1 - 5	4	0,867

Sicherheit

Das Sicherheitsdatenblatt vor der Verarbeitung durchlesen und die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.