



Gültig ab 6. April 2010

LE2001 / LE2004 / LE2007

EMISSIONSARMER GRUNDIERFÜLLER PLUS

Beschreibung

Ein 2K emissionsarmer Füller mit zweifacher Anwendungsmöglichkeit:

- a. Schleiffüller;
- b. Naß-in-Naß Füller.

Farbe: Weiß, mittleres Grau, Schwarz.

Zusammensetzung basiert auf einem speziellen hydroxidisch funktionellen Acrylat.

Produkte

LE2001	Emissionsarmer Grundierfüller Plus - Weiß
LE2004	Emissionsarmer Grundierfüller Plus - mittleres Grau
LE2007	Emissionsarmer Grundierfüller Plus - Schwarz
256S	Härter, kurz
AK260	High Solid Härter
XK203	Emissionsarmer Härter, kurz
XK205	Emissionsarmer Härter, standard
XK206	Emissionsarmer Härter, lang
AR7305	High Performance Härter
AR7306	High Performance Härter, lang
XB383	Verdünnung, standard
XB387	Verdünnung, lang
LE2031	Naß-in-Naß Umwandler (für Centari®)
LE2032	Naß-in-Naß Umwandler (für Cromax®)
LE2035	Naß-in-Naß Umwandler, lang

Eigenschaften

- Sehr hoher Festkörperanteil - niedrige VOC Technologie: bessere Fülleigenschaften, gleiche Schichtdicke bei weniger Spritzgängen resultieren in geringerem Verbrauch.
- Weniger Lösungsmittel als konventionelle 2K High Solid Füller.
- Ausgezeichnet mechanisch und naß schleifbar.
- Hervorragender Decklackstand.
- Kann mit allen Decklacken von DuPont Refinish überlackiert werden.
- VOC konform, in Übereinstimmung mit der Richtlinie 2004/42/EC.

Untergründe

- Originallackierungen oder durchgehärtete Reparaturlackierungen.
- Elektrotauchlackierungen.
- Geschliffener Polyesterspachtel von DuPont Refinish.
- Reaktionsgrundierungen von DuPont Refinish.
- Epoxid-Grundierungen von DuPont Refinish.



Gültig ab 6. April 2010

LE2001 / LE2004 / LE2007

EMISSIONSARMER GRUNDIERFÜLLER PLUS

PRODUKTVORBEREITUNG

 Mischungsverhältnis	LE2001/LE2004/LE2007 256S AK260 XB383/XB387 LE2031/LE2032/LE2035 (1)	Schleiffüller				Naß-in-Naß Füller	
		Flecken- ausbesserung		Standard		Volumen	Gewicht
		Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht		
VOC		500 g/l				540 g/l	
 Topfzeit bei 20°C		2 h 30 Min. - 3 h		2-3 h		2-3 h	
 Spritzviskosität bei 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-24 s 22-26 s 25-30 s		20-24 s 22-26 s 25-30 s		14-16 s 14-16 s 16-18 s	
 Spritzpistole	Hochdruckpistolen Fließbecher Saugbecher Druckgefäß Nebelreduzierte Pistolen (HVLV/HTE) Fließbecher Saugbecher Druckgefäß	Düse	Abstand	Druck	Düse	Abstand	Druck
		1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
		1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar
		1,4-1,6 mm	15 cm	Entsprechend den Herstellerangaben	1,4-1,6 mm	15 cm	Entsprechend den Herstellerangaben
		1,6-2,0 mm	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm	
		1,0-1,2 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm	
 Anzahl der Spritzgänge		1-3				1	
 Ablüfzeit		Zwischen den Schichten bis matt. 5 Min. vor der Ofentrocknung.				15 Min. (bis 8 h maximal) vor dem Überlackieren. Ausnahme: Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 Min. Cromax®: 30 Min. - 8 h	
Trockenschichtdicke		45-65 µ/Schicht				30-40 µ	
 Schleiftest bei 15°C bei 20°C bei 40°C bei 60°C		256S		AK260		Nicht zutreffend.	
		6-8 h		8 h			
		3-4 h		4 h			
		30 Min.		40 Min.			
		20 Min.		30 Min.			
 Infrarot-trocknung*	Abstand Halbe Stärke Volle Stärke	80 cm 5 Min. 15-20 Min.		* Empfehlung für Infrarot- geräte mit kurzen/mittleren Wellenlängen.		Nicht zutreffend.	

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.

(1) Siehe Hinweise.

** Ein Produkt, welches nicht der Richtlinie 2004/42/EC entspricht.



Gültig ab 6. April 2010

LE2001 / LE2004 / LE2007

EMISSIONSARMER GRUNDIERFÜLLER PLUS

PRODUKTVORBEREITUNG (fortgesetzt)

Mischungsverhältnis	LE2001/LE2004/LE2007 XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306 XB383/XB387 LE2031/LE2032/LE2035 (1)	Schleiffüller						Naß-in-Naß Füller				
		Flecken- ausbesserung		Standard		Große Flächen		Standard		Große Flächen		
		Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	
		7	100	7	100	7	100	4	100	4	100	
		1	10	-	-	-	-	-	-	-	-	
		-	-	1	10	-	-	1	18	-	-	
		-	-	-	-	1	10	-	-	1	18	
		0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	-	-	-	-	
		-	-	-	-	-	-	3	45	3	45	
VOC		500 g/l						540 g/l				
Topfzeit bei 20°C	XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306	1 h 30 Min. 2 h 30 Min.		-		-		1 h 30 Min. - 2 h 30 Min. 2-3h				
Spritzviskosität bei 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-25 s 22-27 s 25-31 s		20-25 s 22-27 s 25-31 s		20-25 s 22-27 s 25-31 s		14-16 s 14-16 s 16-18 s				
Spritzpistole	Hochdruckpistolen	Düse	Abstand	Druck		Düse	Abstand	Druck				
	Fließbecher Saugbecher Druckgefäß	1,4-1,8 mm 1,6-2,0 mm 1,0-1,2 mm	20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar		1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar				
	Nebelreduzierte Pistolen (HVLP/HTE)											
	Fließbecher Saugbecher Druckgefäß	1,4-1,6 mm 1,6-2,0 mm 1,0-1,2 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Entsprechend den Herstellerangaben		1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Entsprechend den Herstellerangaben				
Anzahl der Spritzgänge		1-3						1				
Ablüßzeit		Zwischen den Schichten bis matt. 5 Min. vor der Ofentrocknung.						15 Min. (bis 8 h maximal) vor dem Überlackieren. Ausnahme: Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 Min. Cromax®: 30 Min. - 8 h				
Trockenschichtdicke		45-65 µ/Schicht						30-40 µ				
Schleiffest bei 15°C bei 20°C bei 40°C bei 60°C		XK203	XK205/AR7305	XK206/AR7306		Nicht zutreffend.						
		5-6h	6-8h	8 h								
		2-3h	3-4h	4 h								
		30 Min. 20 Min.	30 Min. 20 Min.	40 Min. 30 Min.								
Infrarot-trocknung*	Abstand Halbe Stärke Volle Stärke	80 cm 5 Min. 15-20 Min.	* Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzen/mittleren Wellenlängen.						Nicht zutreffend.			

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.

(1) Siehe Hinweise.

** Ein Produkt, welches nicht der Richtlinie 2004/42/EC entspricht.



Gültig ab 6. April 2010

LE2001 / LE2004 / LE2007

EMISSIONSARMER GRUNDIERFÜLLER PLUS

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitung der Oberfläche

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. vor Auftrag des Schleiffüllers: mechanisch mit P220 - P280, naß mit P360 - P500;
 - b. vor Auftrag des Naß-in-Naß Füllers: mechanisch mit P220 - P320, 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.

Falls durchgeschliffen, blanke Metallstellen wie angegeben behandeln.

- 5717S auftragen, mit reichlich Wasser abspülen und trocknen. 5717S wird nicht empfohlen, wenn Polyesterpachtel zur Reparatur verwendet wird.
- Mit einem geeigneten Vorreiniger/Entfettungsmittel von DuPont Refinish entfetten.
Mit sauberem Tuch trocken wischen.
- Eine Schicht Reaktionsgrundierung von DuPont Refinish oder Epoxid-Grundierung von DuPont Refinish auftragen.

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.
5. Eine Schicht Reaktionsgrundierung von DuPont Refinish oder Epoxid-Grundierung von DuPont Refinish auftragen.

Wahl der Auftragsart

Schleiffüller

Für Fleckausbesserungen, Teil- sowie Ganzlackierungen.

Naß-in-Naß Füller

Um Schleifarbeiten zu reduzieren und die Produktivität der Spritzkabine zu erhöhen.

Reinigung der Geräte

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



Gültig ab 6. April 2010

LE2001 / LE2004 / LE2007

EMISSIONSARMER GRUNDIERFÜLLER PLUS

VERARBEITUNGSHINWEISE (fortgesetzt)

Hinweise

- Aktivierten LE2001/LE2004/LE2007 nach Ablauf der Topfzeit weder einsetzen noch durch Nachfüllen von Verdünnung die Viskosität herabsetzen.
- Die empfohlene Schichtdicke NICHT überschreiten, um Schäden, schlechte Durchtrocknung sowie unzureichende Haftung zu vermeiden.
- Die empfohlenen Mischungsverhältnisse, Trockenzeiten, Spritzdruck und Trockenschichtdicken sorgfältig einhalten, um die Schleifbarkeit nicht zu beeinträchtigen und ein Zusetzen des Schleifpapiers zu vermeiden.
- Aktiviertes Material nicht mit Originalmaterial vermischen oder in Kontakt bringen.
- Das Gebinde mit Härter sofort nach Gebrauch fest verschließen, denn das Produkt reagiert auf Luftfeuchtigkeit und Wasser und verliert dadurch seine Härtereigenschaften.
- LE2031 Naß-in-Naß Umwandler (für Centari®) gewährleistet ein optimales Ergebnis, wenn der Füller LE2001/LE2004/LE2007 als Naß-in-Naß Füller unter lösemittelbasierenden Lacksystemen von DuPont Refinish eingesetzt wird. Nicht unter wasserbasierenden Basislacken von DuPont Refinish empfohlen.
- LE2032 Naß-in-Naß Umwandler (für Cromax®) gewährleistet ein optimales Ergebnis, wenn der Füller LE2001/LE2004/LE2007 als Naß-in-Naß Füller unter wasserbasierenden Basislacken von DuPont Refinish und VOC gerechten Decklacken von DuPont Refinish eingesetzt wird.
- LE2035 Naß-in-Naß Umwandler lang, gewährleistet ein optimales Ergebnis, wenn der Füller LE2001/LE2004/LE2007 als Naß-in-Naß Füller unter lösemittelbasierenden Lacksystemen von DuPont Refinish und wasserbasierenden Basislacken von DuPont Refinish eingesetzt wird. Die Abluftzeit vor der Decklack-Lackierung ist abhängig von der Art der Applikation.
- Die Nutzung der High Performance Härter wirkt sich positiv auf die Haftung und die Steinschlagbeständigkeit des kompletten Lackaufbaus aus.
- Für flexible Systeme wird auf separates Datenblatt verwiesen.
- Für das ValueShade® System wird auf separates Datenblatt verwiesen.
- Für Meßstab Informationen wird auf separates Datenblatt verwiesen.
- Das Material sollte vor der Verarbeitung Zimmertemperatur (18-25°C) haben.

Produktdaten

Lieferviskosität:	2500-3000 cp	
Theoretische Ergiebigkeit:	Schleiffüller	5,5 - 7,5 m ² /l bei empfohlener Trockenschichtdicke - spritzfertig
	Naß-in-Naß Füller	9,5 - 12,5 m ² /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)
LE2001	4	2	1,571
LE2004	4	2	1,529
LE2007	4	2	1,504
256S	1 - 5	3	0,995
AK260	1 - 5	3	1,023
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	1 - 5	3	1,078
AR7305	1	2	1,083
AR7306	1	2	1,096
XB383	1 - 5 - 20	4	0,847
XB387	1 - 5	4	0,867
LE2031	1 - 5	4	0,908
LE2032	1	4	0,912
LE2035	1	4	0,900

Sicherheit

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



Gültig ab 6. April 2010

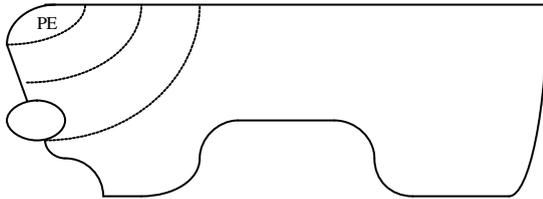
LE2001 / LE2004 / LE2007

EMISSIONSARMER GRUNDIERFÜLLER PLUS

LACKIERMETHODEN

Vorbereitung für die Fleckenausbesserung

P280 P320 P360



1. Durchschleifen, mit P280 die Schleifarbeit beenden.
2. Reparaturstelle mit Polyesterspachtel von DuPont Refinish auffüllen, mit P280 die Schleifarbeit beenden.
3. Den angrenzenden Bereich mit P320 schleifen und die Originallackierung mit P360.
4. Einen Spritzgang Reaktionsgrundierung von DuPont Refinish oder Epoxid-Grundierung von DuPont Refinish über den Polyesterspachtel aufbringen, um den Untergrund zu isolieren. Ablüften lassen, bis Oberfläche matt ist.
5. Einen 1. Spritzgang Füller über die gesamte, vorbereitete Fläche aufbringen. Ablüften lassen, bis die Oberfläche komplett matt ist.
Einen 2. Spritzgang Füller innerhalb des Bereiches des 1. Spritzganges aufbringen. Ablüften lassen, bis die Oberfläche matt ist.