



Produktdatenblatt



VOC-konform

GRS 2K HS Füller D8046

PRODUKTE

GRS 2K HS Füller	D8046
Härter:	D864 (extra kurz), D803 (kurz)
Verdünner:	D808 (kurz), D807 (extra kurz), D866 (Füllerverdünner)

PRODUKTBESCHREIBUNG

D8046 ist ein 2K HS Füller auf Acrylbasis. D8046 ist für alle Füllerarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzverfahren geeignet. Mit D8046 lassen sich sehr hohe Schichtstärken erzielen. D8046 ist durch die Verdünnerzugabe dem jeweiligen Objekt und Schichtdickenanspruch anzupassen. Hinzu verfügt D8046 über hervorragende Trocknungseigenschaften auch bei niedrigeren Temperaturen.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

RLD183V
Seite 1

Dezember 2008





PROZESSBESCHREIBUNG

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG







Werksgrundierung /KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5mm Hub, P320 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5mm Hub, P 400 o .feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5mm Hub, P240 – P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5mm Hub P240 – P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240 – P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5mm Hub, Körnung P80, P150, P240, Sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	



VERARBEITUNGSRICHTLINIEN





	6 : 1 : 1 - 2		R3075 Nr. 6 (klein) oder SPP Mischbecher
	90 – 120 Min. bei 20°C		
	30 -40 Sek. bei 20°C, DIN 4mm		
Härter & Verdünnerauswahl gemäß den Temperaturbedingungen und Objektgröße			
Temperatur	Objektgröße	Härter	Verdüner
bis 18°C	klein	D864	D808, D866
18°C – 25°C	klein / mittel	D864/ D803	D808 , D866
über 25°C	klein / mittel	D803	D807, D866

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,8 – 2;2 mm
	HVLP empfohlen Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,8 – 2,2 mm
	2 - 3
	Ablüftzeiten: 10 Min. zwischen den Spritzgängen und Trocknung Lufttrocknung: Minimum 5h bei 20°C Ofentrocknung: 30 Min.
	nicht empfohlen
Die Trockenschichtstärke beträgt min. / max.: 200 - 270 µm.	

Reinigung der Arbeitsgeräte unmittelbar nach Anwendung mit geeigneten Lösungsmitteln!

SCHLEIFEMPFEHLUNG / ÜBERLACKIERUNG

	Handschliff nass P600 (Uni), P800 (Met.)
	Excenterschliff trocken , max. 3mm Hub, P400 oder feiner
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit Envirobase High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG Decklacken überarbeitet werden.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

RLD183V
Seite 3



GESUNDHEIT UND SICHERHEIT



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds

VOC-INFORMATION



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt. Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20°C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.



PPG Deutschland
Sales & Services GmbH
Düsseldorfer Straße 80
40721 Hilden
Telefon +49 (0) 21 03 / 791 - 250
Telefax +49 (0) 21 03 / 791 - 678

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

RLD183V
Seite 4

