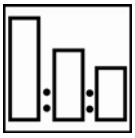
Multi Use Filler HS

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Hochfüllender, schnelltrocknender Zweikomponenten Grundierfüller für die Autoreparaturlackierung.

Schleifversion



5 Multi Use Filler HS
1 P25 Hardener
1 Plus Reducer

Sikkens Meßstab verwenden
Nr. 23 Violett
Bitte beachten Sie die unterschiedlichen Mischungsverhältnisse auf dem Meßstab.

Spritzpistole:
1.5-2.0 mm

Arbeitsdruck:
1.7-2.2 bar am Lufteinlass
HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

1-3 x 1 Schicht

Zwischen den Schichten:
5-10 Minuten bei 20°C

Vor der Trocknung:
5-10 Minuten bei 20°C

3 Stunden bei 20°C

30 Minuten bei 60°C

Endschliff mit: P500
Siehe TDB S8.06.02

Überlackierbar mit allen Sikkens Decklacken

Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr

Multi Use Filler HS

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Hochfüllender, schnelltrocknender Zweikomponenten Grundierfüller für die Autoreparaturlackierung.

Geeignete Untergründe

Bestehende Lackschichten
Stahl
OEM Lackierungen
Sikkens Washprimer und Washfiller
Glasfaserverstärkter Kunststoff (GFK)
Polyesterspachtel
Polysurfacer
Primer Surfacer EP II

Multi Use Filler HS bietet eine ausreichende Haftung wenn es direkt auf Stahl aufgetragen wird. Dennoch empfehlen wir für höchste Systemanforderungen Multi Use Filler HS über Sikkens Washprimer aufzutragen. Nach Auftragen von Washprimer eine Ablüftzeit von mindestens 15 Minuten bei 20°C gewähren.

Multi Use Filler HS kann auf Kunststoffteile aufgetragen werden, die vorangehend mit folgenden Produkten behandelt wurden:
Plastoflex Primer, 1K Kunststoffprimer und 2K Plastic Primer.

Produkt und Zusätze

Multi Use Filler HS

Härter Hardener P25/P35

Plus Reducer Plus Reducer Fast; Spot- und Teilereparaturen bei Temperaturen zwischen 15°C-25°C.
Plus Reducer Medium; Spot- und Teilereparaturen und größere Flächen bei Temperaturen von 20°C-30°C.
Plus Reducer Slow; größere Flächen und Ganzlackierungen bei Temperaturen von 25°C-35°C.
Plus Reducer Extra Slow; zur Verwendung bei extrem hohen Temperaturen von über 35°C.

Zusätze Autocryl Structure Paste (Fine); Additiv zum Erzeugen verschiedener Oberflächenstrukturen
Siehe TDB 6.27, 6.29.
Elast-O-Actif; Zusatz zum Elastifizieren auf Kunststoffteilen siehe TDB S8.06.03c.

Rohstoffbasis

Multi Use Filler HS: Acrylatbindemittel
Härter: Polyisocyanatharz

Multi Use Filler HS

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Untergrundvorbehandlung

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

Schleifen; Endschliff mit P220 - P320
Steife OEM Lackierungen; Endschliff trocken mit P220 - P320
Sikkens Polyesterspachtel und Polysurfacer; Endschliff trocken mit P180 - P220
Randzonen bei Spot Repair-Arbeiten, Randbereiche bearbeiten mit P400
Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02

Oberflächenreinigung; Entfernen Sie vor dem Auftragen von 2K Plastik Primer jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.
Wo Spachtel zugegen ist, Kontakt mit Wasser vermeiden (z.B. wasserbasierende Reiniger).

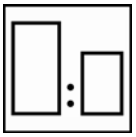
Vor Gebrauch rühren

Multi Use Filler HS Farben müssen vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden.

Abtönbarkeit

Bei Bedarf kann Multi Use Filler HS mit bis zu 10 Volumenteile mit Autocryl Plus LV MM abgetönt werden:

Mischung von Multi Use Filler HS hellgrau / dunkelgrau
Multi Use Filler HS hellgrau und dunkelgrau können in verschiedenen Mischungsverhältnissen untereinander gemischt werden. In untenstehender Schnellmischtabelle sind die Graustufen angegeben, die einfach durch Mischen nach Volumen mit einem Sikkens Messstab oder nach Gewicht erreicht werden können.



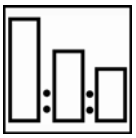
hellgrau – dunkelgrau		
100 : 0	Hellgrau	
100 : 10	Mittleres Hellgrau	
5 : 1	Mittleres Grau	
100 : 50	Mittleres Dunkelgrau	
0 : 100	Dunkelgrau	

Multi Use Filler HS Mischungen mit Decklack oder im Graustufensystem, müssen vor Zugabe des ausgewählten Härters gründlich gerührt werden.
Anschließend noch einmal gründlich rühren und Verdünnung zugeben.

Multi Use Filler HS

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Mischung



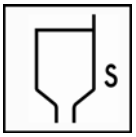
Schleifversion:

5 Multi Use Filler HS
1 P25/P35 Hardener
1 Plus Reducer
Meßstab Nr. 23 verwenden

Flexible Teile

Wird Multi Use Filler HS einmal bis zum gewünschten Grad elastifiziert, kann es auf Kunststoffteile aufgetragen werden. Alle flexiblen Kunststoffteile sollten vorher mit einer geeignete Kunststoffgrundierung (im Falle von unbeschichtetem Kunststoff) oder Originallack vorgrundiert werden. siehe TDB S8.06.3c.

Viskosität



Schleifversion
23-24 Sekunden DIN 4 bei 20°C

Spritzpistole / Arbeitsdruck

Spritzpistole	Düsengröße	Arbeitsdruck
	Schleifversion	
Fließbecher	1.5-2.0 mm	1.7-2.2 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Für maximale Füllkraft weiteste Düsenöffnung verwenden und Arbeitsdruck verringern.

Topfzeit

Multi Use Filler HS Schleifversion	1-1 ½ Stunden bei 20°C

Verarbeitung

Schleifversion
Eine volle Schicht über die gesamte geschliffene Stelle auftragen. Anschließend eine zweite und dritte Schicht innerhalb der vorhergehende Schicht auftragen. Bei der Bearbeitung eines ganzen Teils 2-3 Schichten über das gesamte Teil auftragen, abhängig von der benötigten Schichtdicke.

Jede Schicht selbstständig ablüften lassen, bis die Oberfläche komplett matt ist. Dies dient auch zum Erreichen einer höheren Schichtdicke. Keine luftunterstützende Hilfsmittel zur Trocknung verwenden. Die Ablüftzeit zwischen den Schichten ist von der Raumtemperatur, aufgetragener Schichtdicke und Luftbewegung abhängig.
Für maximale Füllkraft weiteste Düsenöffnung verwenden und Verarbeitungsdruck verringern.

Schichtdicke

Bei angegebener Verarbeitung:
Schleifversion (3 Schichten); 150-180 µm

Multi Use Filler HS

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Trocknungszeiten Schleifversion

P25/P35 Hardener: 3 Stunden bei 20°C 25 Minuten bei 60°C

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

Vor der Infrarottrocknung eine Ablüftzeit von 5 Minuten gewähren.
Das Teil darf während der Trocknung eine Temperatur von 100°C nicht überschreiten.
Zusätzliche Informationen Infrarottrocknung; siehe TDB S9.01.01

Endschliff

Endschliff mit P500
- o *Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P360 - P400*
- o *Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.*
- o *Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02*

Endschliff mit P1000
- o *Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 - P800*
- o *Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten.*
- o *Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02*

Entfernen Sie vor dem Auftragen des Decklackes jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Überlackierbar mit

Allen Sikkens Decklacken

Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch:
- o ± 5 m²/L spritzfertige Mischung

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 lösemittelhaltige Guncleaner

VOC

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 540 g/L.
Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 539 g/L.

Multi Use Filler HS

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

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.

Sikkens GmbH
Kruppstr. 30, D-70469 Stuttgart
Tel: +49(0)711 8951 – 0

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 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 Datenblatt besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für Akzo Nobel lizenziert.
Zentrale:
Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com