



Anwendungstechnische Information.

Permasolid® HS Express Füller 5250



Schnelltrocknender Schleiffüller.

Permasolid HS Express Füller 5250 ist ein rasant trocknender 2K HS Schleiffüller, der für schnelle und wirtschaftliche Lackreparaturen besonders gut geeignet ist.

- Sehr schnelle Trocknungseigenschaften, besonders im Einsatz mit dem Permasolid Express Füller Beschleuniger 9250. Er kann bereits nach 30 Minuten bei 20°C geschliffen werden.
- Einfach anzuwenden, keine Zwischenablüßzeiten bei Verwendung von Permasolid Express Füller Beschleuniger 9250.
- Guter Verlauf und einfach aufzutragen.
- Flexibel in der Anwendung; kann sowohl mit Permasolid VHS als auch HS Härtern verwendet werden und ist für die verschiedenen Trocknungsmethoden, wie Luft-, Ofen- oder IR-Trocknung geeignet.
- Gut schleifbar.
- In schwarz, mittelgrau und weiß erhältlich.

Nur für den professionellen Gebrauch!

Spies Hecker näher dran.



Eine Marke der Axalta Coating Systems

Permasolid® HS Express Füller 5250

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN VHS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
7	100	1	11	30 %	21
5250		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW 3425 3440 SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	3220/3225/3230/3240/3425/3440
20 °C	1 Std. - 2 Std.
60 - 65 °C	20 Min. - 30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzweiligem Strahler
Halbe Leistung: 10 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Permasolid® HS Express Füller 5250

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN HS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
5	100	1	14	20 %	15
5250		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	3307/3309/3310/3312/3315
20 °C	1 Std. - 2 Std.
60 - 65 °C	20 Min. - 30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 10 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/II(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Permasolid® HS Express Füller 5250

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD BESCHLEUNIGT VHS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
5	100	1	15	35 %	26
5250		3220 FAST		9250	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 20 Min. - 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft nicht erforderlich



	9250
20 °C	30 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Permasolid® HS Express Füller 5250

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD BESCHLEUNIGT HS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
4	100	1	18	25 %	20
5250		3309 FAST		9250	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 20 Min. - 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft nicht erforderlich



	9250
20 °C	30 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Permasolid® HS Express Füller 5250

Produkte

Permasolid® HS Express Füller 5250

Permasolid® HS Härter 3307 extra kurz
Permasolid® HS Härter 3309 kurz
Permasolid® HS Härter 3310
Permasolid® HS Härter 3312 lang
Permasolid® HS Härter 3315 extra lang
Permasolid® VHS Härter 3220 kurz
Permasolid® VHS Härter 3225
Permasolid® VHS Härter 3230 lang
Permasolid® VHS Härter 3240 extra lang
Permasolid® VHS Performance Härter 3425
Permasolid® VHS Performance Härter 3440 lang

Permacron® MS Duraplast 8580
Permacron® Verdünnung 3364
Permacron® Verdünnung 3365 lang
Permacron® Verdünnung 3380
Permacron® Verdünnung 3385 lang
Permasolid® Express Füller Beschleuniger 9250

Permasolid® HS Express Füller 5250

Produktmix

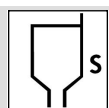


Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Phoenix und im jeweiligen Datenblatt.

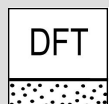
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

3220	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Speed Repair und Teilereparatur. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 20°C.
3225	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Hervorragende Durchhärtung in einem empfohlenen Temperaturbereich von 20 - 25°C.
3230	Langer Härter geeignet für liegende Flächen und Mehrteile- bis Ganzlackierungen in einem Temperaturbereich von 20 - 30°C.
3240	Extra langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- und Ganzlackierungen. Sorgt für sehr gute Spritznebelaufnahme und Verarbeitungseigenschaften. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 25 - 40°C.
3425	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparatur. Empfohlen für Temperaturen von 20 - 25°C. Für hohe technologische Anforderungen.
3440	Langer Härter geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen von 25 - 40°C. Für hohe technologische Anforderungen.
3307	Extra kurzer Härter geeignet für Speed Repair und Teilelackierung. Geeignet für Lufttrocknung bei niedrigen Temperaturen von 15 - 20°C.
3309	Kurzer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 25°C.
3310	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparatur. Hervorragende Durchhärtung, hauptsächlich eingesetzt in einem Temperaturbereich von 20 - 30°C.
3312	Langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen von 25 - 35°C.
3315	Extra langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Sorgt für sehr gute Spritznebelaufnahme und Verarbeitungseigenschaften. Hauptsächlich eingesetzt in einem Temperaturbereich von 30 - 40°C.
3364	Mittlere Verdünnung geeignet für liegende Flächen sowie Teile- bis hin zu Ganzlackierungen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 20 - 30°C.
3365	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen von 25 - 35°C.
3380	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile-, Mehrteile- und großflächige Reparaturen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 30°C.
3385	Lange Verdünnung für Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Hauptsächlich eingesetzt bei hohen Temperaturen von 30 - 40°C.
8580	Beschleunigte kurze Verdünnung geeignet für Speed Repair und Teilereparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen.
9250	Permasolid Express Füller Beschleuniger 9250 kann nur bei Permasolid HS Express Füller 5250 zum Einsatz kommen. In Kombination mit ausgewählten HS/VHS-Härtern wird die Lufttrocknung von Permasolid HS Express Füller 5250 beschleunigt. Die Verarbeitungszeit wird hierdurch verkürzt.

Permasolid® HS Express Füller 5250



ISO 5: 25 - 30 s bei 20°C
DIN 4: 22 - 25 s bei 20°C



70 - 200 µm

Theoretische Ergiebigkeit

380 - 400 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Die beste Isolierwirkung (auch bei kritischen Untergründen) wird mit einer mittelschichtigen Auftragsstärke von 80 - 120µm in 2 Spritzgängen bei Lufttrocknung über Nacht oder Ofen- bzw. Strahlertrocknung erzielt. Bei kritischen Untergründen ist eine feine Vorarbeit erforderlich und die Teile müssen ganzflächig gefüllt werden.
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- 2K Wash Primer kann unter Füller verwendet werden, wenn der Füller forciert oder über Nacht getrocknet wird.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Für Länder außerhalb der EU bzw. Verwendung der Produkte nicht zur Fahrzeugreparaturlackierung: Alternativ kann auch Permacron Basislack 293/295/297 oder Permacron MS Autolack 730 / Autolack 257 eingesetzt werden, sofern diese Produkte nicht von der 2004/42/EG VOC Richtlinie betroffen sind und zur Verfügung stehen.
- Bei Kunststoffuntergründen müssen 15 % Permasolid Elastic Additiv 9050 zum Füller hinzugefügt werden. Die Mischungsverhältnisse ändern sich: VHS Härter - 4:1 mit 20 % Verdünnung, HS Härter - 3:1 mit 10 % Verdünnung. In der Einstellung mit Permasolid Express Füller Beschleuniger 9250 muss die Mischung nicht elastifiziert werden.
- Permasolid HS Express Füller 5250 mit 9250 kann wie folgt forciert getrocknet werden:
5 Min. kurzweilige IR bei halber Leistung oder
5 Min. Ofentrocknung bei 60 - 65°C

Permasolid® HS Express Füller 5250

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Spies Hecker aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Spies Hecker gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.