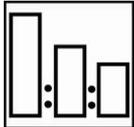


2K Plastic Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Zweikomponenten Grundierung für Kunststoffe, die derzeit in der Automobilindustrie verwendet werden. Ausgenommen sind weiche Polyurethan-Kunststoffe.



- 5 2K Plastic Primer
- 1 2K Plastic Primer Hardener
- 2 Autoclear LV Superior Reducer Medium / Autocryl LV Thinner 420 / Plus Reducers



Sikkens Meßstab verwenden

Nr. 23 Violett

Bitte beachten Sie die unterschiedlichen Mischungsverhältnisse auf dem Meßstab.

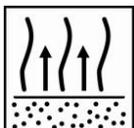


Spritzpistole:
1.2-1.5 mm

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



2 x 1 Schicht



Ablüftzeit:
5-10 Minuten bei 20°C

Überlackierbar nach:
30 Minuten bei 20°C
Überlackieren innerhalb 24
Stunden bei 20°C



Überlackierbar mit allen Sikkens Decklacken



Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

2K Plastic Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Zweikomponenten Grundierung für Kunststoffe, die derzeit in der Automobilindustrie verwendet werden. Ausgenommen sind weiche Polyurethan-Kunststoffe.

Geeignete Untergründe

Alle thermoplastischen Fahrzeugteile, die derzeit verfügbar sind, mit Ausnahme von weichen Polyurethan-Kunststoffteilen. Für diese Teile bitte Plastoflex Primer verwenden.

*2K Plastic Primer **nicht** auf thermoplastischen Teilen verwenden, die mit einer Werksgrundierung vorbehandelt sind.*

Für optimale Systemeigenschaften auf Thermoplasten aus PP (Polypropylen) oder PE (Polyethylen) ist eine gründliche Vorbehandlung notwendig.

Produkt und Zusätze

2K Plastic Primer

Härter 2K Plastic Primer Hardener

Verdünnung Autoclear LV Superior Reducer Medium
Autocryl LV Thinner 420
Plus Reducers

Rohstoffbasis

2K Plastic Primer: Epoxidharz
2K Plastic Primer Hardener: Aminoharze

Untergrundvorbehandlung



Oberflächenreinigung: Entfernen Sie vor dem Schleifen jegliche Oberflächenverunreinigungen unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger, wie z.B. M700 oder Antistatik-Reiniger, welches spezielle Oberflächenreiniger für thermoplastische Untergründe sind.

Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ggf. eine feste Bürste verwenden, um jegliche Rückstände von Trennmittel zu entfernen. Ausreichend mit klarem Wasser spülen.



Fabrikneue (unbehandelte) thermoplastische Kunststoffteile:

Alle zu lackierenden Oberflächen gründlich mit einem nassen Pad (Grey) in Verbindung mit einem geeigneten Mittel wie z.B. der Mattierungspaste MA1 anrauen. *Auf harten Thermoplasten abrasives 3M VFN (Purple) Pad verwenden. Im Falle von flexiblen/weichen Thermoplasten 3M UFN (Grey) verwenden. Anschließend gründlich mit klarem Wasser spülen.*

Ausführliche Informationen zur Verarbeitung von Kunststoffteilen und zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.03 a-b



Lackierte (behandelte) thermoplastische Kunststoffteile:

Schleifen; trockener Endschliff; P220 - P320

Bei der Spot Repair die Übergangszonen mit P400 schleifen



Oberflächenreinigung: Entfernen Sie vor dem Auftragen von 2K Plastik Primer jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger, wie z.B. M700 oder Antistatik-Reiniger

Wo Spachtel zugegen ist, Kontakt mit Wasser vermeiden (z.B. wasserbasierende Reiniger).

2K Plastic Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Vor Gebrauch gut aufrühren

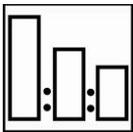


2K Plastic Primer muss vor Gebrauch gut aufgerührt werden.

Abtönbarkeit

Bei Bedarf kann 2K Plastic Primer mit bis zu 10 Volumenteilen Autocryl LV oder Autocryl Plus LV MM abgetönt werden.

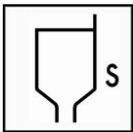
Mischung



- 5 2K Plastic Primer
- 1 2K Plastic Primer Härter
- 2 Autoclear LV Superior Reducer Medium
Autocryl LV Thinner 420
Plus Reducers

Sikkens Meßstab verwenden
Nr. 23 Violett

Viskosität



15-17 Sekunden DIN 4 bei 20°C.

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole	Düsengröße	Arbeitsdruck
Fließbecher	1.2-1.5 mm	1.7-2.2 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Topfzeit

8 Stunden bei 20°C.

Verarbeitung



2 volle verlaufende Schichten auftragen
Die Oberfläche zwischen jeder Schicht komplett selbstständig, ohne trocknungsbeschleunigende Hilfsmittel zu verwenden, matt ablüften lassen. Die Zwischenabluftzeit ist abhängig von Umgebungstemperatur, aufgetragener Schichtdicke und Luftbewegung.

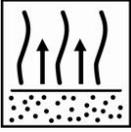
Schichtdicke

Bei angegebener Verarbeitung: 20-30 µm.

2K Plastic Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Ablüftzeiten



Zwischen den Schichten eine Ablüftzeit von 5-10 Minuten bei 20°C gewähren.
Vor dem Überlackieren mit Decklack eine Ablüftzeit von 30 Minuten bei 20°C gewähren.

Innerhalb 24 Stunden bei 20°C mit Decklack überlackieren.
Sollte die maximale Überlackierzeit überschritten werden, muss die Oberfläche vor dem Auftragen jeglicher Grundierung/Füller trocken mit P500 oder nass mit P1000 oder 3M UFN (Grey) angeschliffen werden.

Anschleifen von Fehlstellen

Für kleine Fehlstellen (z.B. Staub) kann 2K Plastic Primer trocken mit P500 oder nass mit P1000 geköpft werden. Nach einer Trocknung von mehr als 24 Stunden muss angeschliffen werden!

Überlackierbar mit

Allen Sikkens Decklacken

Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch $\pm 19 \text{ m}^2/\text{L}$ 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 Guncleaner

VOC

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 630 g/L.

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*

2K Plastic Primer

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

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.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
--	---	---

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 unserem 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 Sie 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 Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com

