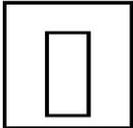


# 1K All Plastics Primer

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

### Kurzbeschreibung

Schnelltrocknende, Ein-Komponenten Haftgrundierung für die im Autoreparaturmarkt gängigen Kunststoffteile.



### 1K All Plastics Primer

Spritzfertig



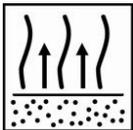
Spritzpistole:  
 1.2-1.4 mm

Arbeitsdruck:

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



1 Schicht



Überlackierbar nach:

20 Minuten bei 20°C

Überlackierbar innerhalb:

24 Stunden bei 20°C



Überlackierbar mit allen Sikkens Grundierungen/Füllern und  
 Decklacken



Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit  
 Frischluftzufuhr

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

# 1K All Plastics Primer

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

### Kurzbeschreibung

Schnelltrocknende, Ein-Komponenten Haftgrundierung für die im Autoreparaturmarkt gängigen Kunststoffteile.

### Geeignete Untergründe

Alle derzeit im Autoreparaturmarkt gängigen Kunststoffe, mit Ausnahme von reinem PE (Polyethylen).

1K All Plastics Primer wurde speziell für die Anwendung auf weichen Polyurethan Kunststoffteilen entwickelt.

*1K All Plastics Primer **nicht** auf Kunststoffen verwenden die bereits mit einer OEM Grundierung vorbehandelt sind.*

### Produkt und Zusätze

1K All Plastics Primer

### Rohstoffbasis

Polyolefine Harze

### Untergrundvorbehandlung



Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge gründlich vorreinigen, ggf. eine feste Bürste verwenden, um Rückstände von Trennmittel zu entfernen. Ausreichend mit klarem Wasser abwaschen.

Jegliche Oberflächenverunreinigungen mit M700, Antistatic Degreaser oder M200 entfernen.



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 VFN (Grey) verwenden. Anschließend gründlich mit klarem Wasser spülen.*

*Ausführliche Informationen zur Verarbeitung von Kunststoffteilen und zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.03*



Lackierte (behandelte) thermoplastische Kunststoffteile:

Schleifen; trockener Endschliff; P220 - P320

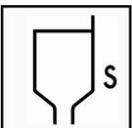
Bei der Spot Repair die Übergangszonen mit P400 schleifen



Oberflächenreinigung; Jegliche Oberflächenverunreinigungen mit M700, Antistatic Degreaser oder M200 entfernen.

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

### Viskosität



14-16 Sekunden DIN 4 bei 20°C.

# 1K All Plastics Primer

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

### Topfzeit

Unbegrenzt  
*Innerhalb der Lagerstabilität*

### Spritzpistole / Arbeitsdruck



**Spritzpistole**

**Düsengröße**

**Arbeitsdruck**

Fließbecher

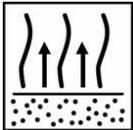
1.2-1.4 mm

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

### Schichtdicke

Bei angegebener Verarbeitung: 1-4µm.

### Überlackierbar nach



Vor dem Überlackieren eine Ablüftzeit von mindestens 20 Minuten bei 20°C gewähren.  
 Innerhalb von 24 Stunden bei 20°C mit Grundierung/Füller oder Decklack überlackieren.

*Sollte die maximale Überlackierzeit überschritten werden, Oberfläche mit 3M UFN (Grey) aufrauen und noch einmal eine volle Schicht 1K All Plastics Primer aufgetragen.*

### Überlackierbar mit



Allen Sikkens Grundierungen/Füllern und Decklacken

### Materialverbrauch

Bei empfohlener Verarbeitung beträgt der theoretische  
 Materialverbrauch  
 Pro 1 µm

**m<sup>2</sup>/Liter**  
 11,4

**Beachte:**

*Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.*

# 1K All Plastics Primer

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Lösemittel oder lösemittelhaltigen Guncleaner

### VOC

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 805 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

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.

<b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart  Tel: +49 (0)711 8951 - 0	<b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen  Tel: +43 (0)662 48989 - 250	<b>Akzo Nobel Car Refinishes AG</b> 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](http://www.sikkensvr.com)