

Technisches Merkblatt  
**PROTECT 330**

Acrylfüller

Grundier-Acrylfüller, gehärtet mit aliphatischem Isocyanat

**VERWANDTE PRODUKTE**

**HARD 10 STANDARD**

Härter für PU-Erzeugnisse, Standard

**HARD 10 FAST**

Härter für PU-Erzeugnisse, Kurz

**THIN 50**

Universalverdünner, Lang, Standard, Kurz

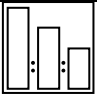
**ANWENDUNG**


- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen


**EIGENSCHAFTEN**

- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
  - Hohe Ergiebigkeit
  - Hervorragende Fülleigenschaften
    - Gute chemische Beständigkeit
    - Gute mechanische Festigkeit
- Auftragbarkeit bis 150 µm nass in einer Schicht
- Besitzt eine Konformitätsbescheinigung des Eisenbahninstituts


UNTERGRÜNDE	
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P360 trocken schleifen.
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 + P320 bis zum Erreichen der abschließenden Glätte trocken schleifen.
Reaktiv-Haftprimer (Washprimer)	Ohne Vorbehandlung nach 15 Min.
Epoxidfüller	Bis zu 48 Stunden ungeschliffen, nach Ablauf von 48 Stunden mit Schleifpapier P320 schleifen.
Kunststoffe ausgenommen PE, PTFE und ihrer Mischungen	Mit Silikon-Entferner PLUS 780 entfetten und mit Schleifwolle mattieren. Nochmals entfetten. Haftvermittler PLUS 700 sowie Elastifizierer (Elastizitäts-Additiv) PLUS 770 einsetzen.
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P280 trocken schleifen und entfetten.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS							
	PROTECT 330 HARD 10 THIN 50	Füllversion		Grundierungsversion		Nass-in-nass-Version	
		Volumen-verhältnis	Gewichts-verhältnis	Volumen-verhältnis	Gewichts-verhältnis	Volumen-verhältnis	Gewichts-verhältnis
		6	100	6	100	6	100
1	11	1	11	1	11	1	11
25%	14	45%	25	70%	39	Verdünnermenge bezogen auf den Füller.	

VISKOSITÄT				
	DIN 4/20°C	Füllversion	Grundierungsversion	Nass-in-Nass-Version
		50 ÷ 80 s	25 ÷ 30 s	16 ÷ 20 s





SPRITZPARAMETER	
	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.

Füllversion		Grundierungsversion		Nass-in-Nass-Version	
Spritz-Druckluft	Hochdruckspritzen (AIRMIX)	Spritz-Druckluft	Hochdruckspritzen (AIRMIX)	Spritz-Druckluft	Hochdruckspritzen (AIRMIX)
Düse Ø1,7 ÷ 2,0 mm, Druck 3 ÷ 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	0,33 ÷ 0,38 mm (0,013" ÷ 0,015"), Druck 100 - 160 bar, Zerstäuberdruck 2 bar, Abstand 10-15 cm	Düse Ø1,6 ÷ 1,8 mm, Druck 3 ÷ 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	0,28 ÷ 0,33 mm (0,011" ÷ 0,013"), Druck 100 - 120 bar, Zerstäuberdruck 2 bar, Abstand 10-15 cm	Düse Ø1,2 ÷ 1,4 mm, Druck 3 ÷ 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	0,23 ÷ 0,28 mm (0,009" ÷ 0,011"), Druck 100 - 120 bar, Zerstäuberdruck 2 bar, Abstand 10-15 cm

ANWENDUNG				
		Füllversion	Grundierungsversion	Nass-in-Nass-Version
	Anzahl der Schichten		1 ÷ 3	1 ÷ 3

# PROTECT 330

Technisches Merkblatt  
27.08.2018

	Stärke der trockenen Einzelschicht	40 + 50 µm	25 + 35 µm	15 + 20 µm			
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	ca. 7,0 m <sup>2</sup> /l 0,14 l/ m <sup>2</sup> bei 80 µm PROTECT 330 + HARD 10 (6+1)					
	Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.						
	Topfzeit der Mischung bei 20°C HARD 10 Standard HARD 10 Kurz	2 Std. 1 Std.	4 Std. 1,5 Std.	6 Std. 2 Std.			
	Ablüfzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	5 ÷ 10 Min.					
<b>AUSHÄRTEZEIT</b>							
	Zeit bis zum Schleifen Für max. Dicke 100 µm	HARD 10 STANDARD			HARD 10 FAST		
		10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
		-	4 Std.	45 Min.	10 Std.	3 Std.	30 Min.
<b>SCHLEIFEN</b>							
	Trockenschleifen	P240 ÷ P500					
<b>BESCHICHTBAR MIT</b>							
Auftragen der Deckfarbe bei einer Füllerdicke von 80µm	10°C	20°C	60°C				
	3 Std. für HARD 10 STANDARD 2 Std. für HARD 10 FAST	45 Min. HARD 10 STANDARD 35 Min. für HARD 10 FAST	30 Min. HARD 10 STANDARD 20 Min. für HARD 10 FAST				
Beschichtbar mit allen NOVOL-Decklacken. Die maximale Zeit für die Auftragung der nächsten Schicht ohne Mattieren beträgt 48 Stunden.							

TECHNISCHE DATEN				
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichts-verhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben
PROTECT 330	≈ 74%	≈ 57%	≈ 1,59 g/cm <sup>3</sup>	< 12,5 µm
HARD 10	≈ 56%	≈ 55%	≈ 1,03 g/cm <sup>3</sup>	----
PROTECT 330 + HARD 10 (6+1)	≈ 71%	≈ 57%	≈ 1,51 g/cm <sup>3</sup>	< 12,5 µm

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN	
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l
Tatsächlicher VOC-Gehalt	510 g/l (für das System 6+1 + 25% THIN 50)
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.	
NACHZUANCIEREN	
Zum Einfärben können bis zu 15 Vol.-% farbige Acryllacke verwendet werden. Beim Ermitteln der zu verwendenden Härtermenge ist von der Gesamtmenge des nachzuanzierenden Füllers auszugehen.	
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN	
Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.	
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	
<b>Der Füller kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden.</b> <b>Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.</b>	
FARBE	
Weiß, grau.	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Universalverdünner THIN 50 oder Nitroverdünner.	
LAGERBEDINGUNGEN	
In trockenen Räumen, bei einer Temperatur von 5°C-35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
VERFALLSDATUM *	
PROTECT 330	24 Monate/20°C
HARD 10 STANDARD	18 Monate/20°C
HARD 10 FAST	12 Monate/20°C
THIN 50	24 Monate/20°C
* In original verschlossenen Verpackungen.	
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	

SONSTIGE ANGABEN
Registernummer: 000024104.
Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit

# PROTECT 330

Technisches Merkblatt

27.08.2018

den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.