

Technisches Merkblatt  
**PROTECT 321**

**Acrylfüller**

Grundier-Acrylfüller, gehärtet mit aliphatischem Isocyanat

**VERWANDTE PRODUKTE**




<b>HARD 10</b>	Härter für PU-Erzeugnisse, Standard, Kurz
<b>THIN 50</b>	Universalverdünner, Lang, Standard, Kurz








**ANWENDUNG**

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen

**EIGENSCHAFTEN**

- Acrylfüller „Nass-in-Nass“ mit niedrigerem Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC)
  - Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
    - Hohe Ergiebigkeit
  - Hervorragende Fülleigenschaften
    - Gute chemische Beständigkeit
    - Gute mechanische Festigkeit

UNTERGRÜNDE					
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 <sup>1/2</sup> (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz eines mechanisch angetriebenen Gerätes) gemäß der Norm PN-ISO 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberfläche muss frei von Ölen, Schmierstoffen, Staub, losem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen natürlichen Metallglanz aufweisen.				
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P360 trocken schleifen.				
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 + P320 bis zum Erreichen der abschließenden Glätte trocken schleifen.				
Verzinkter Stahl, Aluminium	Zur Erzielung der entsprechenden Rauheit des Untergrundes sanfte Bearbeitung durch Strahlen mit einem sphärischen nichtmetallischen Strahlmedium durchführen oder mit Schleifpapier P240 - P320 schleifen und anschließend entfetten.				
Edelstahl	Entfetten und mit Schleifpapier P240 – P320 mattieren. Nochmals entfetten.				
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 321 HARD 10 THIN 50	Grundierungsversion		Nass-in-Nass-Version	
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
		5	100	5	100
		1	12	1	12
		35%	18	45%	23
Verdünnermenge bezogen auf den Füller.					
VISKOSITÄT					
	DIN 4/20°C	Grundierungsversion		Nass-in-Nass-Version	
		24 ÷ 28 s		19 ÷ 23 s	
SPRITZPARAMETER					
 <b>ACHTUNG:</b> Hinweise des Geräteherstellers beachten.					
Grundierungsversion			Nass-in-Nass-Version		
Spritz-Druckluft	Hochdruckspritzen (AIRMIX)		Spritz-Druckluft	Hochdruckspritzen (AIRMIX)	
Düse Ø 1,6 ÷ 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 Ø 1,2 ÷ 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			
		Grundierungsversion	Nass-in-Nass-Version
	Anzahl der Schichten	1 ÷ 2	1 ÷ 2
	Stärke der trockenen Einzelschicht	40 ÷ 60 µm	25 ÷ 35 µm
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	ca. 10,2 m <sup>2</sup> /l bei 60 µm	ca. 17,4 m <sup>2</sup> /l bei 35 µm
		PROTECT 321 + HARD 10 (5+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	4 Std. 2 Std.	5 Std. 2,5 Std.
	Ablüfzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	10 ÷ 15 Min.	5 ÷ 10 Min.
AUSHÄRTEZEIT			
	Zeit bis zum Schleifen Für max. Dicke 150 µm.	20°C	60°C
		3 Std.	30 Min.
TROCKNEN MIT DEM INFRAROTSTRAHLER			
	Abstand	Empfehlungen des Geräteherstellers beachten.	
	Die Zeit ist von der Art und Leistung des Strahlers abhängig.	10 ÷ 20 Min.	
ACHTUNG: Das Infrarot-Härten darf erst 10 Minuten nach dem Auftragen der letzten Schicht erfolgen.			
SCHLEIFEN			
	Trockenschleifen	P240 ÷ P500	
	Nassschleifen	P400 ÷ P800	
BESCHICHTBAR MIT			
<p>Beschichtbar mit allen NOVOL-Decklacken. Das Auftragen der Deckfarbe ist bei einer 60µm-dicken Schicht nach 30 Min./20°C möglich. Die maximale Zeit für die Auftragung der nächsten Schicht ohne Mattieren beträgt 48 Stunden.</p>			

<b>TECHNISCHE DATEN</b>			
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte
PROTECT 321	≈ 78%	≈ 62%	≈ 1,69 g/cm <sup>3</sup>
HARD 10	≈ 56%	≈ 55%	≈ 1,03 g/cm <sup>3</sup>
PROTECT 321 + HARD 10 (5+1)	≈ 74%	≈ 61%	≈ 1,57 g/cm <sup>3</sup>
<b>GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN</b>			
VOC II/B/c Grenzwert*			
Tatsächlicher VOC-Gehalt Grundierungsversion	540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt Nass-in-Nass-Version	500 g/l		
	520 g/l		
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.			
<b>NACHZUANCIEREN</b>			
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.			
<b>ANWENDUNGSBEDINGUNGEN</b>			
Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +15°C und +25°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll vom Taupunkt um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.			
<b>FARBE</b>			
Beige.			
<b>REINIGUNG DER WERKZEUGE</b>			
Universalverdünner THIN 50 oder Nitroverdünner.			
<b>LAGERBEDINGUNGEN</b>			
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.			
<b>VERFALLSDATUM *</b>			
PROTECT 321	24 Monate/20°C		
HARD 10	18 Monate/20°C		
THIN 50	24 Monate/20°C		
* original verschlossene Verpackungen			

## SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

## SONSTIGE ANGABEN

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 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.