

SPECTRAL

COLOR TECHNOLOGY

Technisches Datenblatt

Spectral UNDER 375-00

Dickschichtfüller

Spectral UNDER 375-00
Spectral UNDER 375-00
Spectral UNDER 375-00
Spectral H 6525
Spectral SOLV 855

Spectral PLAST 775
Spectral PLAST 825



VERWANDTE PRODUKTE









P1- Dickschichtfüller weiß
P3- Dickschichtfüller grau
P5- Dickschichtfüller schwarz
Härter standardmäßig
lang, extra lang
Elastizitäts-Additiv
Haftungs-Additiv für Kunststoffe

Verdüner für Acrylzeugnisse Standard, kurz,
lang, extra lang

EIGENSCHAFTEN

- Ermöglicht Energie zu sparen, die verwendet wird, um das Trocknen gegenüber herkömmlicher Füller zu beschleunigen
 - Kurze Trocknungszeit (60÷90 Min./20°C)
unabhängig von der Anzahl der Schichten (1÷3)
- Geeignet zum Trocknen bei niedrigen Temperaturen (ab 5°C)
 - Acrylfüller mit starker Füllkraft
- Möglichkeit einer Anwendung von sehr starken Lackschichten
- Möglichkeit einer Anwendung auf kathodisch tauchlackierten Originalteilen ohne Schleifen
 - Ausgezeichnete mechanische Bearbeitung (trocken)
- Ausgezeichnet zum Auffüllen von Rissen und Untergrundunebenheiten geeignet
 - Graustufenspektrumsystem

UNTERGRÜNDE				
Alte Lackschichten	Mit Spectral EXTRA 785 entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P360 trocken durchschleifen.			
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 ÷ P320 trocken durchschleifen und finishen.			
Epoxidfüller	Bis 12 Stunden ohne Schleifen, nach 12 Stunden mit Schleifpapier P320 durchschleifen.			
Stahl	Mit Spectral EXTRA 785 entfetten, mit Schleifpapier P120 trocken durchschleifen.			
Kathodisch tauchlackierte Originalteile	Mit Spectral EXTRA 785 entfetten, nicht schleifen.			
Reaktiv-Haftprimer (Wash Primer)	Nach Austrocknen anwenden.			
Kunststoffe	Siehe Anleitung DE_SI_Lackieren von Kunststoffen.			
Polyesterlamine	Mit Spectral EXTRA 815 entfetten, mit Schleifpapier P280 trocken durchschleifen.			
GRAUSTUFENSPEKTRUMSYSTEM				
P1	P2	P3	P4	P5
P1: 100% P5: 0%	P1: 92% P5: 8%	P1: 75% P5: 25%	P1: 40% P5: 60%	P1: 0% P5: 100%
	P1: 70% P3: 30%		P3: 60% P5: 40%	
BEMERKUNG: Vor der Zugabe des Härterers und des Verdünners sind die Füller in den angegebenen Gewichts- oder Volumenverhältnissen zu mischen.				
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
	UNDER 375-00 H 6525 SOLV 855	Volumenverhältnis	W Gewichtverhältnis	
		4	100	15,5
		1		
		0+0,4		
VISKOSITÄT				
	DIN 4/20°C	28÷52 s		
ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE				
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt		445 g/l		
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Es wird empfohlen, die Füllung bei einer Temperatur von über 15 °C und einer Feuchte bis 80 % aufzutragen.				

AUFTRAG							
	Konventionelle Gravitation Spritzpistole	Düse	Druck	Abstand			
		1,6÷1,8 mm	Hinweise des Geräteherstellers beachten				
	Anzahl der Lackschichten	1÷3					
	Stärke einer trockenen Einzelschicht	ca. 70 µm					
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung für die Dicke einer trockenen Schicht im angegebenen Bereich	3,2 m ² /l bei 150 µm					
	Ablüftzeit zwischen den Schichten bei 20 °C	Nach der ersten Schicht 3÷5 Min. Nach der zweiten Schicht 0÷3 Min.					
	Haltbarkeit der Mischung bei 20 °C	20 Min.					
AUSHÄRTEZEITEN							
	5°C	10°C	15°C	20°C	30°C	40°C	60°C
	7 Stunden	5 Stunden	3 Stunden	1,5 Stunden	55 Min.	40 Min.	20 Min.
BEMERKUNG: Die angegebenen Aushärtezeiten gelten für Stärken von 120 µm der trockenen Schicht und beziehen sich auf die Temperaturen der Einzelteile. Beim Auftragen geringerer Schichtdicken sind die Aushärtezeiten viel kürzer.							
BESCHICHTBAR MIT							
Beschichtbar mit Spectral Base 2.0, Spectral Wave 2.0 und Spectral 2K.							
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER							
	Abstand Zeit je nach Art und Leistung der Lampe	Anweisungen des Geräteherstellers beachten 5 ÷ 15 min.					
BEMERKUNG: Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 10 min nach dem Auftragen der letzten Schicht beginnen.							
SCHLEIFEN							
	Trockenschleifen	P360 ÷ P500					
	Nassschleifen	P600 ÷ 1000					

JE NACH ARBEITSTEMPERATUR VERWANDTE PRODUKTE				
	5÷18°C	18÷25°C	25÷35°C	+35°C
Spectral SOLV 855	kurz	Standard	lang	extra lang
ELASTIZIFIERER Spectral PLAST 775				
Um die Elastizität der Lackschicht auf Kunststoffelementen bzw. ihre Widerstandsfähigkeit gegen Steinschlag (z. B. im Bereich des Frontstreifens und der Motorhaube) zu erhöhen, sind 10 ÷ 20 % Spectral PLAST 775 pro streich- bzw. spritzfertige Mischung (Spectral UNDER 375-00 mit dem empfohlenen Härter) zuzugeben, wobei die Verdünnermenge entsprechend korrigiert wird.				
HAFTUNGS-ADDITIV Spectral PLAST 825 FÜR KUNSTSTOFFE				
Um das Haftvermögen der Lackschicht an den Kunststoffelementen zu steigern (insbesondere von PP und dessen Gemischen), soll 30% Spectral PLAST 825 (volumenmäßig) pro Komponente A beigemischt werden.				
REINIGUNG DER WERKZEUGE				
Verdünnung für Acrylzerzeugnisse Spectral SOLV 855 bzw. Lösungsmittel für Zellulosenitraterzeugnisse				
LAGERUNG				
In kühlen und trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.				
HALTBARKEIT				
Spectral UNDER 375-00	24 Monate/20 °C			
Spectral H 6525 standardmäßig	18 Monate/20 °C			
Spectral SOLV 855	24 Monate/20 °C			
Spectral PLAST 775	24 Monate/20 °C			
Spectral PLAST 825	24 Monate/20 °C			
SICHERHEIT				
Siehe Sicherheitsdatenblatt				
SONSTIGE ANGABEN				
Registernummer: 000024104				
Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem derzeitigen Erkenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Wir garantieren für die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen befolgt werden und die Ausführung der Arbeiten nach den Regeln der Handwerkskunst erfolgt. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Endergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.				

Spectral UNDER 375-00 Verhältnis 4:1, Härter H6525
GEWICHTSVERHÄLTNISS DER VERBINDUNG:

WICHTIG! Zur Erzeugung des Füllers mit entsprechenden Parametern ist es sehr wichtig, dass die einzelnen Verbindungen sehr gut vermischt werden.

Mischungsmenge	Spectral UNDER 375-00	Spectral H 6525
0,10 l	129 g	20 g
0,20 l	257 g	40 g
0,30 l	386 g	60 g
0,40 l	514 g	80 g
0,50 l	643 g	100 g
1,00 l	1286 g	199 g
2,00 l	2571 g	398 g

Spectral UNDER 375-00 Verhältnis 4:1:0,4, Härter H6525

GEWICHTSVERHÄLTNIS DER VERBINDUNG:

Mischungsmenge	Spectral UNDER 375-00	Spectral H 6525	Spectral SOLV 855
0,10 l	119 g	18.5 g	6.5 g
0,20 l	238 g	37 g	13 g
0,30 l	357 g	55 g	20 g
0,40 l	476 g	74 g	26 g
0,50 l	595 g	92 g	33 g
1,00 l	1190 g	184 g	66 g
2,00 l	2380 g	369 g	132 g

Beispielhafte Mengen bei Anwendung eines Haftungs-Additivs für Kunststoffe Spectral EXTRA 825 im Volumenverhältnis von 30 % pro Komponente A.

Spectral UNDER 375-00 Verhältnis 4:1, Härter H6525

Mischungsmenge	Spectral UNDER 375-00	Spectral H 6525	Spectral PLAST 825
0,10 l	104 g	16 g	18 g
0,20 l	207 g	32 g	36 g
0,30 l	311 g	48 g	54 g
0,40 l	415 g	64 g	72 g
0,50 l	518 g	80 g	90 g
1,00 l	1037 g	161 g	179 g
2,00 l	2073 g	321 g	359 g

Spectral UNDER 375-00 Verhältnis 4:1:0,4, Härter H6525

Mischungsmenge	Spectral UNDER 375-00	Spectral H 6525	Spectral SOLV 855	Spectral PLAST 825
0,10 l	97 g	15 g	5 g	17 g
0,20 l	195 g	30 g	11 g	34 g
0,30 l	292 g	45 g	16 g	51 g
0,40 l	390 g	60 g	22 g	67 g
0,50 l	487 g	76 g	27 g	84 g
1,00 l	974 g	151 g	54 g	168 g
2,00 l	1948 g	302 g	108 g	337 g