Technisches Merkblatt
PROTECT 350
Acrylfüller

EIGENSCHAFTEN		
ACRYLFÜLLER PROTECT 350 – ein Füller auf Acrylharzbasis. Vorgesehen vor allem für trockene Bearbeitung. Weist eine bedeutend geringere Tendenz zum Zusetzen des Schleifpapiers auf, insbesondere bei maschineller Bearbeitung. Bei vorgegebener Spritzviskosität erlaubt der Füller das Aufbringen glatter Schichten, die selbst tiefe Risse und Unebenheiten zuverlässig schließen. Zeichnet sich durch eine sehr gute Haftung auf verschiedenen Untergründen aus. Durch die Verwendung hochwertiger Harze und spezieller Zusatzstoffe gewährleistet der Füller guten Korrosionsschutz und isoliert die Polyesterschicht (Spachtel) gegen die Decklacke.		
VERWANDTE PRODUKTE		
H 5520	Härter	
THIN 850	Verdünner für Acrylerzeugnisse Standard, Kurz, Lang	
PLUS 770	Elastifizierer	LT-04-01
PLUS 750	Beschleuniger für Acrylerzeugnisse	LT-04-02
PLUS 760	Anti-Silikon	LT-04-04
UNTERGRÜNDE		
Alte Lackschichten inkl. thermoplastische Lacke	Entfetten, mit P220 - P360 Schleifpapier trocken schleifen, abblasen, nochmals entfetten.	
Polyesterspachtel	Bis zum Erreichen der abschließenden Glätte mit Schleifpapier P240 - P320 trocken schleifen, abblasen und entfetten.	
Epoxidfüller	Bis zu 12 Stunden ungeschliffen, nach Ablauf von 12 Stunden mit Schleifpapier P320 schleifen, abblasen, entfetten.	
Stahl	Entfetten, mit Schleifpapier P120 trocken schleifen, abblasen, nochmals entfetten.	
Edelstahl	Entfetten.	
Reaktiv-Haftprimer (Washprimer)	Nach dem Aushärten auftragen.	
Kunststoffe	Mit Entferner PLUS 780 entfetten, mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten. Haftvermittler PLUS 700 einsetzen. Bei Bedarf Elastifizierer PLUS 770 auftragen.	
Polyesterlaminate	Entfetten, mit Schleifpapier P280 trocken schleifen, abblasen, nochmals entfetten.	

MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
	PROTECT 350	4	100
	H 5520	1	15
	THIN 850	10%	6
Verdünnermenge bezogen auf den Füller.			

VISKOSITÄT		
	DIN 4/20 °C	40 - 50 s

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN	
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l
Tatsächlicher VOC-Gehalt	495 g/l
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.	

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN
Es wird empfohlen, den Füller bei einer Temperatur von über 15 °C und einer Luftfeuchtigkeit von maximal 80% aufzutragen.

ANWENDUNG				
ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Standardpistole mit Schwerkraftzuführung	Düse	Druck	Abstand
		1,6 - 1,8 mm	3 - 4 bar	15 - 20 cm
	HVLP-Niederdruckpistole mit Schwerkraftzuführung	1,6 -1,7 mm	2 bar	10 - 15 cm
	Anzahl der Schichten	2 - 3		
	Stärke der trockenen Einzelschicht	30 - 40 µm		
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	4,2 m^2/l bei 100 µm		
	Topfzeit der Mischung bei 20 °C	1 Std.		
	Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten bei 20 °C	5 -10 Min.		

AUSHÄRTEZEIT		
	20 ℃	60 ℃
	3 Std.	30 Min.
ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.		

TROCKNEN MIT DEM INFRAROTSTRAHLER		
	Abstand Die Zeit ist von der Art und Leistung des Strahlers abhängig.	Empfehlungen des Geräteherstellers beachten. 10 - 20 Min.
ACHTUNG: Das Infrarot-Härten darf erst 10 Minuten nach dem Auftragen der letzten Schicht erfolgen.		

SCHLEIFEN		
	Trocken schleifen	P360 - P500
	Nass schleifen	P600 - P1000

VERDÜNNUNG FÜR ACRYLERZEUGNISSE THIN 850			
Oberfläche	15 - 20 ℃	20 - 25 ℃	25 - 35 ℃
Klein 1 – 2 Elemente, Spot-Repair	THIN 850 Kurz	THIN 850 Kurz	THIN 850 Standard
Mittelgroß 3 – 5 Elemente	THIN 850 Kurz/Standard	THIN 850 Standard	THIN 850 Lang
Groß mehr als 5 Elemente	THIN 850 Standard/Lang	THIN 850 Lang	THIN 850 Lang

FARBE
Grau

REINIGUNG DER WERKZEUGE
Verdünner für Acrylerzeugnisse THIN 850 oder Nitroverdünner.

LAGERBEDINGUNGEN
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.

VERFALLSDATUM	
PROTECT 350	24 Monate/20 ℃
H 5520	12 Monate/20 ℃
THIN 850	24 Monate/20 ℃

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt

BEMERKUNGEN

Der Acrylfüller PROTECT 350 ist ausschließlich mit dem Härter NOVOL H 5520 anzuwenden.

Die Anwendung anderer Härter kann zur Verschlechterung des Korrosionsschutzes des Füllers sowie seiner chemischen und mechanischen Beständigkeit führen.

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.

ZUSATZINFORMATIONEN

GEWICHTSMENGEN DER BESTANDTEILE: 4+1+10%

ACHTUNG!

Um einen Füller mit entsprechenden Parametern zu erhalten, ist es sehr wichtig, die einzelnen Bestandteile genau zu dosieren.

Menge der Mischung	PROTECT 350	H 5520	THIN 850
0,10 l	113 g	18 g	6,6 g
0,15 l	170 g	28 g	10 g
0,20 l	227 g	37 g	13 g
0,25 l	283 g	46 g	17 g
0.30 l	340 g	55 g	20 g
0,40 l	453 g	74 g	26 g
0,50 l	567 g	92 g	33 g
0,75 l	850 g	138 g	49 g
1,00 l	1133 g	184 g	66 g