Technisches Datenblatt

Spectral UNDER 305-00

Epoxidfüller

VERWANDTE PRODUKTE

Spectral UNDER 305-00	Epoxidfüller
Spectral H6305	Härter
Spectral SOLV 855	Verdünner für Acrylerzeugnisse Standard
Spectral PLAST 775	Elastifizierer
Spectral PLAST 825	Haftadditiv für Kunststoffe

EIGENSCHAFTEN

- Epoxidfüller für das Schleifen und die endgültige Vorbereitung des Untergrundes für das Lackieren.
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit – direktes Auftragen auf Metalluntergründe (DTM) sowie durchgeschliffene Stellen möglich
- Sehr gute Isoliereigenschaften

UNTERGRÜNDE	
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P360 trocken durchschleifen.
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 ÷ P320 trocken durchschleifen bis zum Erreichen der abschließenden Glätte.
Stahl	Entfetten, mit Schleifpapier P120 trocken durchschleifen.
Verzinkter Stahl	Entfetten, mit Schleifpapier P120 trocken durchschleifen, entfetten.
Aluminium	Entfetten, mit Schleifpapier P280 ÷ P360 trocken durchschleifen oder mit Schleifwolle mattieren, entfetten.
KTL-beschichtete Originalteile.	Entfetten, Schleifen ist nicht notwendig.
Polyesterlaminate	Entfetten, mit Schleifpapier P280 trocken durchschleifen.
Kunststoffe	Siehe Anweisung PL_SI_Lackieren von Kunststoffen.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
Under 305-00	4	100
H 6305	1	16
SOLV 855	0÷0,4	0-6

ANMERKUNG: Empfohlene Anwendung ohne Verdünner. Die maximale zulässige Menge des Verdünners SOLV 855 darf nicht überschritten werden.

VISKOSITÄT

DIN 4/20°C	25÷50 s

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN

VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l
Tatsächlicher VOC-Gehalt	500 g/l

* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Es wird empfohlen, den Füller bei einer Temperatur von über 10 °C und einer Luftfeuchtigkeit von max. 80 % aufzutragen.

AUFTRAGEN

	Sprühdüse	Eingangsdruck	Abstand
Konventionelle Spritzpistole mit Schwerkraftzuführung	1,6÷1,8 mm	Die Hinweise des Geräteherstellers beachten	

Anzahl der Schichten	1÷3
Stärke einer trockenen Einzelschicht	ca. 60 µm

	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung für die Dicke einer Trockenschicht im angegebenen Bereich	2,3 m^2/l bei 180 µm
	Ablüftzeit zwischen den Schichten bei 20 °C	10 Min.
	Haltbarkeit der Mischung bei 20 °C	90 Min.
AUSHÄRTEZEITEN		
	20 °C	60 °C
	6 Stunden	20 Min.
HINWEIS: Die angegebenen Aushärtezeiten gelten für Stärke 120 µm der trockenen Schicht und beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Teile.		
BESCHICHTBAR MIT		
Beschichtbar mit allen Oberflächenlacken von NOVOL.		
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER		
	Abstand Dauer je nach der Art und Leistung der Lampe	Anweisungen des Geräteherstellers beachten 15 ÷ 20 Min.
HINWEIS: Mit dem Tempern mit Infrarotstrahler nicht früher als 10 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen.		
SCHLEIFEN		
	Trockenschleifen	P360 ÷ P500
	Nassschleifen	P600 ÷ 1000
ELASTIZIFIERER Spectral PLAST 775		
Um die Elastizität der Lackschicht an Kunststoffelementen bzw. ihre Widerstandsfähigkeit gegen Steinschlag (z. B. im Bereich der Fahrzeugfront und der Motorhaube) zu erhöhen, sind 10 ÷ 20 % Spectral PLAST 775 pro fertige Mischung von Spectral UNDER 305-00 mit dem empfohlenen Härter zuzugeben. Kein Verdünner zugeben.		
HAFTADDITIV FÜR KUNSTSTOFFE Spectral PLAST 825		
Um das Haftvermögen der Lackschicht an Kunststoffelementen zu steigern (insbesondere an PP und dessen Gemischen), muss Spectral PLAST 825 im Volumenverhältnis von 30% pro Komponente A beigemischt werden.		
REINIGUNG DER WERKZEUGE		
Verdünnung für Epoxidprodukte bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse		

LAGERUNG	
Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
HALTBARKEIT	
Spectral UNDER 305-00	24 Monate/20°C
Spectral H 6305	24 Monate/20°C
SOLV 855	24 Monate/20°C
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt	
SONSTIGE INFORMATIONEN	
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 die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten nach den Regeln der Handwerkskunst ausgeführt werden. 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.	

ZUSATZINFORMATIONEN

Spectral UNDER 305-00 Verhältnis 4:1, Härter H6305

GEWICHTSVERHÄLTNIS DER BESTANDTEILE:

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

Menge des Gemischs	Spectral UNDER 305-00	Spectral H 6305
0,10 l	109 g	18 g
0,20 l	218 g	36 g
0,30 l	326 g	54 g
0,40 l	435 g	72 g
0,50 l	544 g	90 g
1,00 l	1088 g	180 g
2,00 l	2176 g	360 g

Spectral UNDER 305-00 Verhältnis 4:1+10 %, Härter H6305

GEWICHTSVERHÄLTNIS DER BESTANDTEILE:

HINWEIS! Um einen Füller mit entsprechenden Parametern zu erhalten, ist es sehr wichtig, die einzelnen Bestandteile genau zu dosieren. Die maximale zulässige Menge des Verdünners SOLV 855 darf nicht überschritten werden.

Menge des Gemischs	Spectral UNDER 305-00	Spectral H 6305	Spectral SOLV 855
0,10 l	101 g	17 g	6,5 g
0,20 l	202 g	33 g	13 g
0,30 l	302 g	50 g	20 g
0,40 l	403 g	67 g	26 g
0,50 l	504 g	83 g	33 g
1,00 l	1007 g	167 g	66 g
2,00 l	2015 g	333 g	132 g

Beispielhafte Mengen der Bestandteile bei Anwendung des Haftadditivs für Kunststoffe Spectral EXTRA 825 im Volumenverhältnis von 30 % pro Komponente A.			
Spectral UNDER 305-00 Verhältnis 4:1, Härter H6305			
Menge des Gemischs	Spectral UNDER 305-00	Spectral H 6305	Spectral PLAST 825
0,10 l	88 g	14 g	18 g
0,20 l	176 g	29 g	36 g
0,30 l	263 g	43 g	54 g
0,40 l	351 g	58 g	72 g
0,50 l	439 g	73 g	90 g
1,00 l	877 g	145 g	179 g
2,00 l	1755 g	290 g	359 g