

Technisches Merkblatt
Spectral UNDER 325
Acrylfüller

Spectral UNDER 325
Spectral UNDER 325
Spectral UNDER 325
Spectral H 6525
Spectral SOLV 855



Spectral PLAST 775
Spectral PLAST 825






VERWANDTE PRODUKTE




P1-Acrylfüller weiß
P3-Acrylfüller grau
P5-Acrylfüller schwarz
Härter standardmäßig, kurz
Verdünner für Acrylzeugnisse standard,
kurz, lang, extra lang
Elastifizierer
Haftadditiv für Kunststoffe

EIGENSCHAFTEN

- Acrylfüller „Nass-in-Nass“ mit niedrigerem Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC)
 - Ausgezeichnetes Fließvermögen
 - Glatte Oberfläche
 - Kurze Aushärtezeit
- Ausgezeichnetes Haftvermögen an verschiedenen Untergründen
 - Graustufenspektrumsystem

UNTERGRÜNDE					
Alte Lackschichten inkl. thermoplastischer Lacke		Entfetten, mit P220 ÷ P360 Schleifpapier trocken schleifen.			
Polyesterspachteln		Trocken schleifen der Fläche bis zum Erreichen der abschließenden Glätte mit P240 ÷ P320 Schleifpapier.			
Epoxidfüller		Bis 12 Stunden ohne Schleifen, nach 12 Stunden mit Schleifpapier P320 durchschleifen.			
Stahl		Entfetten, mit P120 Schleifpapier trocken schleifen.			
Reaktiv-Haftprimer		Nach dem Aushärten auftragen.			
Kunststoffe PP und seine Gemische (z.B. PP/EPDM)		Entfetten mit Spectral PLAST 815 Reiniger, mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten. Spectral PLAST 825 oder Spectral PLAST 705 auftragen. Bei Bedarf Spectral PLAST 775 Elastifizierer auftragen.			
Kunststoffe ABS, PC, PA, PPO, PVC, PBT.		Entfetten mit Spectral PLAST 815 Reiniger, mit Schleifwolle mattieren, nochmals entfetten. Bei Bedarf Spectral PLAST 775 Elastifizierer auftragen.			
Polyesterlamine		Entfetten, mit P280 Schleifpapier trocken schleifen.			
GRAUSTUFEN					
P1	P2	P3	P4	P5	
P1: 100% P5: 0%	P1: 90% P5: 10%	P1: 70% P5: 30%	P1: 30% P5: 70%	P1: 0% P5: 100%	
	P1: 70% P3: 30%		P3: 50% P5: 50%		
ACHTUNG: Füller bzw. Zusatz nach den angegebenen (Gewichts- bzw. Volumen-)verhältnissen mischen, bevor Härter und Verdünner hinzugefügt werden.					
MISCHUNGSVERHÄLTNIS					
	UNDER 325 H 6525 SOLV 855	Grundierungsversion		Nass-in-Nass-Version	
		Volumen- verhältnis	Gewichts- verhältnis	Volumen- verhältnis	Gewichts- verhältnis
		3	100	3	100
		1	20	1	20
	0.9	15	1.2	21	
VISKOSITÄT					
	DIN 4/20 °C	Grundierungsversion		Nass-in-Nass-Version	
		24 ÷ 28 s		19 ÷ 23 s	

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN							
Zulässiger VOC-Gehalt II/B/c*		540 g/l					
Tatsächlicher VOC-Gehalt, Grundierungsversion		516 g/l					
Tatsächlicher VOC-Gehalt, Nass-in-Nass-Version		539 g/l					
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß der EU-Richtlinie 2004/42/CE							
APPLIKATIONSBEDINGUNGEN							
Es wird empfohlen, den Füller bei einer Temperatur von über 15 °C und einer Luftfeuchtigkeit von maximal 80 % aufzutragen.							
APPLIKATION							
		Grundierungsversion			Nass-in-Nass-Version		
		Düse	Druck	Abstand	Düse	Druck	Abstand
	Standardpistole mit Schwerkraftzuführung	1.6 ÷ 1.8 mm	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.		1.3 ÷ 1.4 mm	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	
	Anzahl der Schichten	1+2			1+2 ACHTUNG: Die folgenden Schichten des Systems nach spätestens 3 Stunden auftragen. Nach 3 Stunden ist Spectral UNDER 325 durchzuschleifen.		
		Grundierungsversion			Nass-in-Nass-Version		
Dicke der trockenen Einzelschicht		40 ÷ 60 µm			25 ÷ 35 µm		
Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung für die Dicke der Trockenschicht im angegebenen Bereich		8.2 m ² /l bei 50 µm			13.0 m ² /l bei 30 µm		
	Topfzeit der Mischung bei 20 °C	60 min			90 min		
	Ablüftzeit zwischen den Schichten	10 ÷ 15 min			5 ÷ 10 min		
AUSHÄRTEZEIT							
	20 °C			60 °C			
	3 Stunden			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 der Lampe abhängig.	Empfehlungen des Geräteherstellers beachten. 10 ÷ 20 min		
ACHTUNG: Das Auswärmen mit dem Strahler darf erst nach 10 min nach dem Auftragen der letzten Schicht erfolgen.				
SCHLEIFEN				
	Trockenschleifen	P360 ÷ P500		
	Nass-Schleifen	P600 ÷ 1000		
JE NACH ARBEITSTEMPERATUR VERWENDETE PRODUKTE				
	15 ÷ 18°C	18 ÷ 25°C	25 ÷ 35°C	+ 35°C
Spectral SOLV 855	Schnell	Standard	Lang	Extra lang
Spectral PLAST 775 ELASTIFIZIERER				
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 – 30 % Spectral PLAST 775 pro streich- bzw. spritzfertige Mischung (Spectral KLAR 325 und Spectral H 6525) zuzugeben, wobei die Verdünnermenge entsprechend korrigiert wird.				
Spectral PLAST 825 HAFTADDITIV FÜR KUNSTSTOFFE				
Zur Verbesserung des Haftvermögens einer Lackschicht auf Kunststoffelementen (insbesondere PP und seine Gemische) Spectral PLAST 825 im Volumenverhältnis 30% zur Komponente A hinzufügen.				
REINIGUNG DER WERKZEUGE				
Verdünnung Spectral SOLV 855 oder Nitroverdünnung.				
LAGERUNG				
In trockenen und kühlen Räumen, fern von Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.				
HALTBARKEIT				
Spectral UNDER 325		24 Monate/20 °C		
Spectral H 6525 standardmäßig		18 Monate/20 °C		
Spectral H 6525 kurz		12 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 hohe Qualität unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem allgemeinen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. 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 sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.

Spectral UNDER 325, GRUNDIERUNGSVERSION

GEWICHTSMENGEN DER BESTANDTEILE:

ACHTUNG!

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

Menge der Mischung	Spectral UNDER 325	Spectral H 6525	Spectral SOLV 855
0.10 l	104 g	20 g	16 g
0.20 l	208 g	40 g	32 g
0.30 l	311 g	61 g	49 g
0.40 l	415 g	81 g	65 g
0.50 l	519 g	101 g	81 g
0.75 l	779 g	152 g	122 g
1.00 l	1038 g	202 g	162 g
2.00 l	2076 g	404 g	324 g

Spectral UNDER 325, NASS-IN-NASS-VERSION

GEWICHTSMENGEN DER BESTANDTEILE:

Menge der Mischung	Spectral UNDER 325	Spectral H 6525	Spectral SOLV 855
0.10 l	98 g	19 g	20 g
0.20 l	196 g	38 g	41 g
0.30 l	293 g	57 g	61 g
0.40 l	391 g	76 g	81 g
0.50 l	489 g	95 g	102 g
0.75 l	734 g	143 g	152 g
1.00 l	978 g	190 g	203 g
2.00 l	1956 g	380 g	406 g

Beispielhafte Mengen bei Anwendung von Spectral PLAST 825 im Volumenverhältnis von 30% pro Komponente A.

Spectral UNDER 325, GRUNDIERUNGSVERSION

Menge der Mischung	Spectral UNDER 325	Spectral H 6525	Spectral SOLV 855	Spectral PLAST 825
0.10 l	85 g	17 g	14 g	14 g
0.20 l	170 g	34 g	28 g	28 g
0.30 l	256 g	51 g	41 g	43 g
0.40 l	341 g	69 g	55 g	57 g
0.50 l	427 g	86 g	69 g	72 g
1.00 l	853 g	172 g	138 g	144 g

Spectral UNDER 325, NASS-IN-NASS-VERSION

Menge der Mischung	Spectral UNDER 325	Spectral H 6525	Spectral SOLV 855	Spectral PLAST 825
0.10 l	81 g	16 g	17 g	14 g
0.20 l	162 g	33 g	35 g	27 g
0.30 l	243 g	49 g	52 g	41 g
0.40 l	325 g	65 g	70 g	55 g
0.50 l	406 g	82 g	87 g	68 g
1.00 l	812 g	163 g	175 g	137 g