

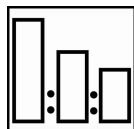
Autosurfacer HB

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

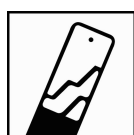
Kurzbeschreibung

Autosurfacer HB ist ein schnelltrocknender 2K Grundierfüller mit hochfüllenden Eigenschaften für die Autoreparaturlackierung. Speziell entwickelt für Spot- und Teilreparaturen, die eine sehr hohe Filmschichtdicke erfordern. Autosurfacer HB ist nur als Schleiffüller einsetzbar.

Schleifversion



5 Autosurfacer HB
1 Hardener P25 / P35
1 Plus Reducer



Sikkens Meßstab verwenden

Nr. 23 Violett

Bitte beachten Sie die unterschiedlichen Mischungsverhältnisse auf dem Meßstab.

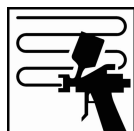


Spritzpistole:
1.8-2.2 mm

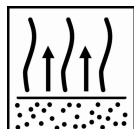
Arbeitsdruck:

1.7-2.2 bar am Lufteinlass

HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe



1-3 x 1 Schicht

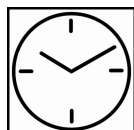


Zwischen den Schichten:

5-10 Minuten bei 20°C

Vor der Trocknung:

5-10 Minuten bei 20°C

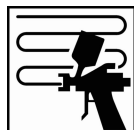


3 Stunden bei 20°C

30 Minuten bei 60°C



Endschliff mit P500
Siehe TDB S8.06.02



Überlackierbar mit allen Sikkens Decklacken



Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen



Autosurfacer HB

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Autosurfacer HB ist ein schnelltrocknender 2K Grundierfüller mit hochfüllenden Eigenschaften für die Autoreparaturlackierung. Speziell entwickelt für Spot- und Teilreparaturen, die eine sehr hohe Filmschichtdicke erfordern. Autosurfacer HB ist nur als Schleiffüller einsetzbar.

Geeignete Untergründe

Bestehende Lackschichten	Glasfaserverstärkte Polyesterlamine
Stahl	Polyesterspachtel
OEM Lackierungen	Sikkens Polysurfacer
Sikkens Washprimer	Primer Surfacer EP II

Autosurfacer HB bietet eine ausreichende Haftung, wenn es direkt auf Stahl aufgetragen wird. Dennoch empfehlen wir für höchste Systemanforderungen Autosurfacer HB über Sikkens Washprimer aufzutragen. Nach Auftragen von Washprimer eine Ablüftzeit von mindestens 15 Minuten bei 20°C gewähren.

*Autosurfacer HB kann auf Kunststoffteile aufgetragen werden, die vorangehend mit folgenden Produkten behandelt wurden:
Plastoflex Primer oder 2K Plastic Primer.*

Produkt und Zusätze

	Autosurfacer HB
Härter	Hardener P25; für Spot- und Teilreparaturen für die Verwendung bei Temperaturen zwischen 20-25°C Hardener P35; zur Verwendung bei höheren Temperaturen oder Lackierungen von größeren Flächen
Plus Reducer	Plus Reducer Fast; Spot- und Teilreparaturen bei Temperaturen zwischen 15°C-25°C. Plus Reducer Medium; Spot- und Teilreparaturen und größere Flächen bei Temperaturen von 20°C-30°C. Plus Reducer Slow; größere Flächen und Ganzlackierungen bei Temperaturen von 25°C-35°C. Plus Reducer Extra Slow; zur Verwendung bei extrem hohen Temperaturen von über 35°C.
Zusätze	Autocryl Structure Paste (Fine); Additiv zum Erzeugen verschiedener Oberflächenstrukturen Siehe TDB 6.27, 6.29. Elast-O-Actif; Zusatz zum Elastifizieren auf Kunststoffteilen siehe TDB S8.06.03.

Rohstoffbasis

Autosurfacer HB: Acrylatbindemittel
P Hardener: Polyisocyanatharz

Untergrundvorbehandlung



Oberflächenreinigung; Entfernen Sie vor dem Schleifen jegliche Oberflächenverunreinigungen unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.
Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen.



Schleifen; Endschliff mit P220 - P320
Steife OEM elektrottauchlackierte Teile; Endschliff trocken mit P220 - P320
Sikkens Polyesterspachtel und Polysurfacer; Endschliff trocken mit P180 - P220
Randzonenschliff für Spot Repair-Arbeiten, Randzonen ausschleifen mit P400
Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



Oberflächenreinigung; Entfernen Sie vor dem Auftragen von Autosurfacer HB jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.
Wo Spachtel zugegen ist, Kontakt mit Wasser vermeiden (z.B. wasserbasierende Reiniger).

Autosurfacer HB

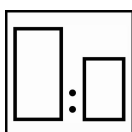
NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Vor Gebrauch rühren



Autosurfacer HB muss vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden.

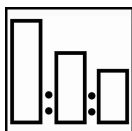
Abtönbarkeit



Bei Bedarf kann Autosurfacer HB mit bis zu 10 Volumenteilen Autocryl Plus LV MM abgetönt werden.

Die Mischung von Autosurfacer HB mit einer der oben genannten Mischfarben-Decklackqualität, muss vor Zugabe von Härter P25 oder P35 gründlich durchgerührt werden.

Mischung



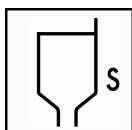
- 5 Autosurfacer HB
- 1 Hardener P25 / P35
- 1 Plus Reducer

*Bei Temperaturen zwischen 20°C-25°C und Spot- und Teilreparaturen Härter P25 verwenden.
Bei höheren Temperaturen oder Lackierungen von größeren Flächen Härter P35 verwenden.*

Flexible Teile

Wird Autosurfacer HB einmal bis zum gewünschten Grad elastifiziert, kann es auf Kunststoffteile aufgetragen werden. Alle flexiblen Kunststoffteile sollten vorher mit einer geeigneten Kunststoffgrundierung (im Falle von unbeschichtetem Kunststoff) oder Originallack vorgrundiert werden. siehe TDB S8.06.03.

Viskosität



30-40 Sekunden DIN 4 bei 20°C.

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole
Fließbecher

Düsengröße
1.8-2.2 mm

Arbeitsdruck
1.7-2.2 bar am Lufteinlass
HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Für maximale Füllkraft weiteste Düsenöffnung verwenden und Arbeitsdruck verringern.

Topfzeit

Hardener P25;

1 Stunde bei 20°C.

Hardener P35;

2 Stunden bei 20°C.

Autosurfacer HB

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Verarbeitung



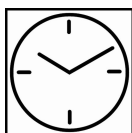
Eine volle Schicht über die komplett geschliffene Oberfläche auftragen. Anschließend eine zweite und dritte Schicht innerhalb der vorherigen Schicht auftragen. Bei einer Lackierung des ganzen Teils, 2-3 Schichten über das gesamte Teil auftragen, abhängig von der gewünschten Schichtdicke.

Die Oberfläche zwischen jeder Schicht komplett selbstständig matt ablüften lassen. Dies trägt zum Erreichen der hohen Filmschichtdicke bei. Keine trocknungsbeschleunigende Hilfsmittel verwenden. Die Ablüftzeiten sind abhängig von Umgebungstemperatur, aufgetragener Schichtdicke und Luftbewegung. Für maximale Füllkraft weiteste Düsenöffnung verwenden und Arbeitsdruck verringern.

Schichtdicke

Bei angegebener Verarbeitung: 3 Schichten; 240-300 µm.

Trocknung



3 Stunden bei 20°C.

2 Stunden bei 40°C.

30 Minuten bei 60°C.

Die Trocknungszeiten beziehen sich auf die empfohlene Applikation (3 Schichten) und auf Objekttemperatur. Angegeben Trocknungszeiten beziehen sich auf den Einsatz mit Härter P25.



Vor der Infrarottrocknung eine Ablüftzeit von 5 Minuten gewähren. Das Teil darf während der Trocknung eine Temperatur von 100°C nicht überschreiten. *Zusätzliche Informationen Infrarottrocknung; siehe TDB S9.01.01*

Endschliff



Endschliff mit P500

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P360 - P400
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



Endschliff mit P1000

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 - P800
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



Entfernen Sie vor dem Auftragen des Decklacks jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Überlackierbar mit

Allen Sikkens Decklacken



Autosurfacer HB

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch $\pm 4 \text{ m}^2/\text{L}$ spritzfertige Mischung.

Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Lösemittel oder lösemittelhaltige Guncleaner

VOC

2004/42/IIB(c)(540)518

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 540 g/L.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 518 g/L.

Lagerung des Produktes

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden.

Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

- o Produktlagerstabilität siehe TDB S9.01.02

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
---	--	--

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produktes beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produktes bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produktes ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com

