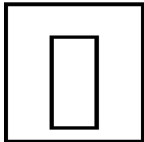


Autosurfacer UV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Sikkens Autosurfacer UV ist ein UV-trocknender 1K Füller für Kleinreparaturen. Der Füller benötigt mittels UV-Licht lediglich 5 Minuten zur Trocknung und ermöglicht Autoreparaturbetrieben somit, die Zeiten im Vorbereitungsprozess drastisch zu reduzieren.



Autosurfacer UV
 spritzfertig

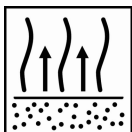


Spritzpistole:
 1.2-1.4 mm

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



2 Schichten



Zwischen den Schichten:
 2 Minuten bei 20°C

Vor der Trocknung:
 5 Minuten bei 20°C

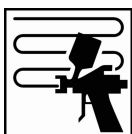


Mindestens 5 Minuten

Konstante Belichtung der lackierten Fläche mit einer 400 Watt UV-Lampe.
 Geeigneten UV-Schutz verwenden (siehe TDB S8.01.02)



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 UV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Sikkens Autosurfacer UV ist ein UV-trocknender 1K Füller für Kleinreparaturen. Der Füller benötigt mittels UV-Licht lediglich 5 Minuten zur Trocknung und ermöglicht Autoreparaturbetrieben somit, die Zeiten im Vorbereitungsprozess drastisch zu reduzieren.

Geeignete Untergründe

Bestehende Lackschichten
 Stahl
 Aluminium
 Verzinkter Stahl

Glasfaserverstärkte Polyesterlaminat
 Polyesterspachtel
 Sikkens Polysurfacer

Autosurfacer UV kann auf Kunststoffteile aufgetragen werden, welche mit 1K All Plastics Primer oder 2K Plastic Primer vorbehandelt sind.

Autosurfacer UV nicht auf Washprimer auftragen.
 Für höchste Systemansprüche, metallische Untergründe mit AkzoNobel Vorbehandlungstüchern (Autoprep Pretreatment Wipes) vorbehandeln.

Produkt und Zusätze

Autosurfacer UV

Rohstoffbasis

Autosurfacer UV: Monomere und polymere Acrylatharze

Untergrundvorbehandlung



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
 Harte KTL beschichtete Originalteile; Endschliff trocken mit P220 - P320
 Sikkens Polyesterspachtel und Polysurfacer; Endschliff mit P180 - P220
 Randzonenschliff für Spot Repair-Arbeiten, Randzonen ausschleifen mit P400
Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



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



Autosurfacer UV

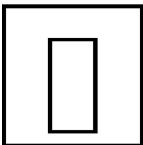
NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Vor Gebrauch schütteln



Autosurfacer UV muss vor Gebrauch 30 Sekunden gründlich aufgeschüttelt werden.

Mischung

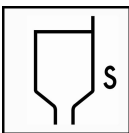


Autosurfacer UV

Flexible Kunststoffteile

Autosurfacer UV kann auf Kunststoffteile aufgetragen werden, welche mit 1K All Plastics Primer oder 2K Plastic Primer vorbehandelt sind.

Viskosität



15-16 Sekunden DIN 4 bei 20°C

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole
Fließbecher

Düsengröße
1.2-1.4 mm

Arbeitsdruck
28-30 psi (1.7-2.2 bar) am Lufteinlass
HVLP max. 8-10 psi (0.6-0.7 bar) an der Luftkappe

Mini Jet

1.0-1.1 mm

Für maximale Füllkraft weiteste Düsenöffnung verwenden und Arbeitsdruck verringern.

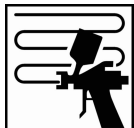
Topfzeit

Unbegrenzt (innerhalb der Produktlagerstabilität, in einem vor UV-Licht geschützten und geschlossenen Gebinde).

Autosurfacer UV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Verarbeitung



Eine Schicht komplett über die geschliffene Fläche auftragen. Anschließend eine zweite Schicht innerhalb der vorangegangenen Schicht auftragen.

*Autosurfacer UV ist transparent, um eine ordnungsgemäße Trocknung des Füllers zu ermöglichen. **Nicht auf Deckkraft lackieren. Eine zu hohe Schichtdicke kann Haftungsverluste aufgrund unzureichender Durchtrocknung verursachen.***

Jede Schicht komplett selbstständig matt ablüften lassen. Dies trägt zum Erreichen einer höheren Filmschichtdicke bei. Keine trocknungsbeschleunigenden Hilfsmittel verwenden.

Die Ablüftzeiten sind abhängig von Umgebungstemperatur, aufgetragener Schichtdicke und Luftbewegung.

Autosurfacer UV sollte nicht bei Temperaturen unter 15°C verarbeitet werden. Bei niedrigen Temperaturen verdunsten Lösemittel langsamer und verbleiben in der Beschichtung. Dies kann zu Glanzverlust führen.

Trocknungsspezifikationen



Unter Verwendung einer 400 Watt UV-Lampe
Verwendung der UV-Geräte gemäß
Herstellerempfehlung

5 Minuten UV-Belichtung
(+3 Minuten bis zum Erreichen der vollen
Lichtleistung)

UV-Lampe zur Trocknung von Autosurfacer UV mit einem Abstand von 30 - 40 cm platzieren.

**Es besteht keine Gefahr der Überbelichtung bei geringerem Abstand. Dennoch sollte die Belichtungszeit 15 Minuten nicht überschreiten.*

Sollten zwei Kleinreparaturstellen nahe beieinander liegen und das Belichtungsfeld der UV-Lampe zu klein sein, um beide Stellen gleichzeitig zu trocknen, dann ist sicherzustellen, dass die UV-Lampe nicht eine Stelle nur teilweise belichtet. **Eine teilweise Belichtung kann zu Runzelbildung führen!**

Zwei Wege sind möglich:

1. Trocknen Sie die Reparaturstellen bei geringem Abstand, unter Sicherstellung, dass nur eine Stelle zur gleichen Zeit belichtet wird.
2. Bewegen Sie zuerst die UV-Lampe langsam einmal über die Oberfläche, dann abschließend die Reparaturstellen einzeln gemäß der Standardempfehlung nachbelichten.

Die Trocknungsgeschwindigkeit wird durch folgende Faktoren beeinflusst:

- Lampenintensität und UV-Spektrum
- Lebensdauer des Leuchtmittels
- Abstand zwischen Lampe und Objekt
- Aufgetragene Schichtdicke

Dieses Produkt ist ausschließlich für die Trocknung mittels UV-A Licht herausgegeben.

Eine Trocknung mittels Sonnenstrahlung wird nicht empfohlen.

Für UV-Schutzmaßnahmen und den Umgang mit UV-Geräten siehe TDB S8.01.02

Persönliche Schutzausrüstung

Bei der Trocknung von Autosurfacer UV ist es notwendig geeignete Schutzausrüstung zu tragen, die alle Hautpartien an Händen, Armen und im Gesicht abdeckt.

Tragen Sie langärmelige Bekleidung, Handschuhe und schützen Sie Ihr Gesicht mit einer geeigneten Gesichtsvollschutzmaske.

Autosurfacer UV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Endschliff



Endschliff mit P500

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



Endschliff mit P1000

- Anfängliche Schleifschritte können mit gröberer 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 Decklackes jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Überlackierbar mit

Allen Sikkens Decklacken

Schichtdicke

Bei empfohlener Verarbeitung, 2 Schichten: 80-100 µm.

Theoretischer Materialverbrauch

Spritzfertige Mischung bei 1 µm Trockenschichtdicke: 525 m²/Liter

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 und konventionelle Guncleaner

VOC

2004/42/IIIB(c)(540)393

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. 393 g/L.

Lagerung des Produktes

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

- Produktlagerstabilität siehe TDB S9.01.02

Autosurfacer UV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

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 Wissensstands gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts 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 Änderungen 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

