

P565-7100 PE-SPRITZFÜLLER

Tabelle für Mischung nach Gewicht

Volumen spritzfertige Mischung ohne Verdünner	1,0 L	0,75 L	0,5 L	0,25 L	0,1 L
Zugabemenge P565-7100	1650g	1237,5g	825g	412,5g	165g
Zugabemenge P275-2500	50g	37,5g	25g	12,5g	5g
Zugabemenge P850-1224	20-50g	15 - 37,5g	10 - 25g	5 - 12,5g	2,5 - 5g

Hinweise zur Verarbeitung:

1. Polyesterspachtel wie in Produktdatenblatt F0100V vorgeschrieben verarbeiten
2. Stahlblech und GfK sorgfältig reinigen, schleifen und entfetten
3. Blankes Metall (Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech und Aluminium) sorgfältig reinigen, schleifen und entfetten.
Anschließend vorgrundieren mit 1 dünnen und 1 vollen Spritzgängen = max 55 µm EP-Grundierung (P580-4501/05). Auf EP-Grundierung darf PE Spritzfüller nicht über 400 µm Trockenschichtdicke aufgetragen werden.

Topfzeit bei 20°C: 25 – 30 Minuten

Nur so viel PE Spritzfüller ausmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann

Spritzdruck:	1,5-2,0 bar
Spritzdüse:	1,8 – 2,5 mm
2 Spritzgänge ergeben ca.	120 µm Trockenschichtdicke
Maximale Schichtdicke	600 µm
Lufttrocknung bei 20°C:	2 – 3 Stunden je nach Schichtdicke
Ofentrocknung bei 60°C Objekttemperatur	30 Minuten

Nur trocken schleifen / kein Nassschliff!

Schleifpapier Körnung P120 / Nachschliff trocken, Schleifpapier Körnung P220 – 240
Abschließend Schleifstaub gründlich ausblasen und reinigen mit Silikonentferner
Isolieren mit 2K Acryl Füller oder mit EP Grundierung

Weitere Hinweise zur Verarbeitung siehe auch Produktdatenblatt H0510V