

1K UV Filler RTS

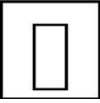


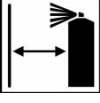

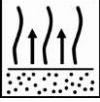




Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.04

BESCHREIBUNG

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

Mischungsverhältnis		Spritzfertig : 1K UV Filler RTS	
		Vor Gebrauch gut schütteln	
Applikation		2 x 1 Schicht	
		Verarbeitungsabstand: 12-18 cm	
Reinigen		Nach Gebrauch Sprühdose wenden und Düse freisprühen. Dies ermöglicht dem Treibgas die Düse zu reinigen.	
Abluftzeiten		Zwischen den Schichten:	2 Minuten bei 20°C
		Vor der Trocknung:	5 Minuten bei 20°C
Trocknung		Mindestens 5 Minuten Konstante Belichtung der lackierten Fläche mit einer 400 Watt UV-Lampe. Geeigneten UV-Schutz verwenden (siehe TDB L8.02.01)	
Schleifen		Endschliff mit: P500	
Überlackierbarkeit		Topcoat HS 420	Basecoat SB Basecoat WB GT
Schutzausrüstung		Geeigneten Atemschutz verwenden Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.	

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

1K UV Filler RTS

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.04

BESCHREIBUNG

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

PRODUKT & ZUSÄTZE

Produkt	UV Filler RTS
Rohstoffbasis	UV Filler : Monomere und polymere Acrylatharze

VERARBEITUNG


Geeignete Untergründe	Bestehende Lackschichten Stahl Aluminium Verzinkter Stahl	Glasfaserverstärkte Polyesterlamine Bodyfiller Universal Glass Fibre Bodyfiller
-----------------------	--	---


UV Filler RTS kann auf Kunststoffteile aufgetragen werden, welche mit 1K Multi Plastic Primer oder 2K Universal Plastic Primer vorbehandelt sind.

UV Filler RTS nicht auf säurehaltigem Primer auftragen.
Für höchste Systemansprüche: Metallische Untergründe mit AkzoNobel Vorbehandlungstüchern (Autoprep Pretreatment Wipes) vorbehandeln.

Untergrund- vorbehandlung	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 Bodyfiller Universal und Spraying Filler; Endschliff mit P180 - P220 Randzonenschliff für Spot Repair-Arbeiten, Randzonen ausschleifen mit P400
---	---

	Entfernen Sie vor dem Auftragen von UV Filler RTS jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger. Wo Spachtel zugegen ist, Kontakt mit Wasser vermeiden (Verwendung eines wasserbasierenden
---	--

1K UV Filler RTS

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.04

 Reinigers).

Flexible Kunststoffteile	UV Filler RTS kann auf Kunststoffteile aufgetragen werden, welche mit 1K Multi Plastic Primer oder 2K Universal Plastic Primer vorbehandelt sind.
--------------------------	---

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

Verarbeitung	<p>Sprühdose mit ca. 12-18 cm Abstand zum Objekt führen und 2 gleichmäßige Schichten auftragen. UV Filler RTS ist transparent um eine ordnungsgemäße Trocknung des Füllers zu ermöglichen. Nicht auf Deckkraft lackieren. Eine zu hohe Schichtdicke kann Haftungsverluste aufgrund unzureichender Durchtrocknung verursachen.</p> <p>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.</p> <p>UV Filler RTS 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.</p>
--------------	---



Nach Gebrauch Sprühdose wenden und Düse 2-3 Sekunden freisprühen. Dies ermöglicht dem Treibgas die Düse zu reinigen

1K UV Filler RTS

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.04

Trocknungs-
spezifikationen

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 UV Filler RTS mit einem Abstand 30 - 40 cm platzieren.
*Es besteht keine Gefahr der Überbelichtung bei geringerem Abstand. Dennoch sollte die
Belichtungszeit 10 Minuten nicht überschreiten.

Sollten zwei Kleinreparaturstellen nahe beieinanderliegen 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 L8.02.01

Persönliche
Schutzausrüstung

Bei der Trocknung von UV Filler RTS 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.

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.



1K UV Filler RTS

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.04



Endschliff mit P1000

- o Anfängliche Schlefschritte können mit größerer Körnung durchgeführt werden; P600 – P800
- o Zwischen den unterschiedlichen Schlefschritten maximal Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten



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

Überlackierbar mit Allen Lesonal Decklacken

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

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

VOC 2004/42/IIB(e)(840)580
Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.e) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 840 g/L.
Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 571 g/L.

Lagerung des Produktes Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohen Temperaturschwankungen.

- o Produktlagerstabilität siehe TDB L9.01.02.

1K UV Filler RTS

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.04

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 Auebergstraße 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
<p>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:</p> <p>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 unserem aktuellen Wissensstand 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.</p> <p>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.lesonal.com</p>		