

# 2K High Build Filler

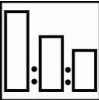



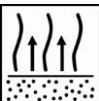




Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.06

## BESCHREIBUNG

Stark füllender Zweikomponenten-Dickschichtfüller für die Autoreparaturlackierung und im Nutzfahrzeugbereich einsetzbar. Benutzerfreundlich mit hervorragenden Fülleigenschaften. Um eine bessere Deckkraft zu erreichen, ist der Lesonal 2K High Build Filler in den Farben Schwarz, Weiß und Grau erhältlich.

Mischungsverhältnis		5 1 1	2K High Build Filler Universal Hardener Multi Thinner
Meßstab		G	
Spritzpistole		Düsengröße: 1.8-2.2 mm	Spritzdruck: 2 - 3 bar* *Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten
Applikation		1 - 3 x 1 Schicht	
Ablüftzeiten		Zwischen den Schichten 5 - 10 Minuten bei 20°C	Endablüftzeit 5 - 10 Minuten bei 20°C
Trocknung		20°C 3 Stunden	60°C 30 Minuten
Schleifen		Endschliff: P400-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

# 2K High Build Filler

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.06

## BESCHREIBUNG

Stark füllender Zweikomponenten-Dickschichtfüller für die Autoreparaturlackierung und im Nutzfahrzeugbereich einsetzbar. Benutzerfreundlich mit hervorragenden Fülleigenschaften. Um eine bessere Deckkraft zu erreichen, ist der Lesonal 2K High Build Filler in den Farben Schwarz, Weiß und Grau erhältlich.

## PRODUKT & ZUSÄTZE

Produkt 2K High Build Filler  
Universal Hardener  
Multi Thinner

Rohstoffbasis 2K High Build Filler – Acrylatharze  
Universal Hardener – Polyisocyanate  
Multi Thinner – Mischung aus organischen Lösemitteln

Graustufen Die Graustufen sind in jedem Verhältnis mischbar. Für eine exakte Entscheidungshilfe nutzen Sie das Lesonal Graustufensystem, wo auf die entsprechenden Farbtongruppen verwiesen wird. Zusätzlich können Sie die Empfehlungen auf der LCD2000 oder Mix Link nutzen.

Code	Graustufe	Mischung	Graustufe
W	Weiß	Weiß 100	
W/G	Hellgrau	Weiß 50 / Grau 50	
G	Grau	Grau 100	
G/B	Dunkelgrau	Grau 50 / Schwarz 50	
B	Schwarz	Schwarz 100	



Wenn die Anmerkung "ADV" in der LCD2000 oder auf der Mix Link bei einem Farbton angezeigt wird, ist der Einsatz der vorgeschriebenen Graustufe sehr empfehlenswert.

# 2K High Build Filler

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.06


## VERARBEITUNG

**Untergründe**

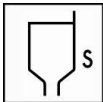
- Alte Lackschichten, einschließlich thermoplastische Acrylatlacken
- Stahl
- Aluminium, verzinkter Stahl (zuerst 1K Etch Primer auftragen)
- OEM Lackierung (geschliffen)
- OEM Lackierung (ungeschliffen und gereinigt)
- Lesonal 1K Multi Plastic Primer (RTS)
- Lesonal 1K Etch Primer (RTS)
- Lesonal Polyester Body Filler
- Lesonal Polyester Spraying Filler
- Lesonal 1K Plastic Primer (RTS)
- Lesonal 2K Epoxy Primer
- Lesonal 2K Universal Plastic Primer

**Untergrund-  
vorbereitung**

Vor jeglichem Schleifen, Oberfläche gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen.  
 Alte Lackschichten und Polyesterlamine: trocken schleifen mit P180 - P280 oder nass mit P280 - P400  
 Stahl: Alle Rostrückstände entfernen und gründlich anschleifen, bis eine saubere Oberfläche erreicht ist (siehe auch nützliche Hinweise). Jegliche Walzrückstände sollten durch Strahlen entfernt werden.  
 Lesonal Polyesterspachtel – abschließend trocken schleifen mit P180 / P280.  
 Nach Beenden des Schleifvorgangs und vor dem Auftragen von 2K Füller 540, Oberfläche noch einmal gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen

	<b>Mischungsverhältnis</b>	Nach Volumen	Nach Gewicht
		5 Volumenteile	100 Gramm
		1 Volumenteil	13 Gramm
		1 Volumenteil	12 Gramm
		- 2K High Build Filler	- 2K High Build Filler
		- Universal Hardener	- Universal Hardener
		- Multi Thinner	- Multi Thinner
		Meßstab G	

**Spritzviskosität** 30 – 40 Sek. DIN 4 bei 20°C.



# 2K High Build Filler

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.06

Spritzdruck

Spritzpistole  
HVLP  
LVLP/HR Fließbecher

Düsengröße  
1.8-2.2 mm  
1.8-2.2 mm

Spritzdruck  
0.7 bar (an der Luftkappe)\*  
2-3 bar (am Lufteinlass)\*



\*Empfehlung Spritzpistolenhersteller beachten

Verarbeitung

2-3 Einzelschichten auftragen und zwischen den Schichten komplett matt ablüften lassen.  
Gewöhnlich dauert dies 5 - 10 Minuten



Topfzeit

1 Stunde bei 20°C

Trocknung



Schleifbar	bei 20° C 3 Stunden	bei 60° C 30 Minuten
------------	------------------------	-------------------------

Kurzwellige IR-Trocknungsgeräte	Halbe Leistung 3 Minuten	Volle Leistung 11 Minuten
---------------------------------	-----------------------------	------------------------------

Schichtstärke

70 - 100 µm

Theoretischer  
Materialverbrauch

Spritzfertig bei vorgeschriebener Schichtstärke

410m<sup>2</sup>/L bei einer Schichtdicke von 1µm

Beachte:

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

Reinigung der  
Arbeitsgeräte

Multi Verdünnungen oder Nitroverdünnungen verwenden.

Überlackierbarkeit

Lesonal Topcoat HS 420  
Lesonal Basecoat SB  
Lesonal Basecoat WB GT

# 2K High Build Filler

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.06

Nützliche Hinweise	Um maximale Haftung und Korrosionsschutz auf Stahl zu gewährleisten, sollte zuerst 1K Etch Primer aufgetragen werden. Bei thermoplastischen Acryllacken, sollte immer sehr sorgfältig gearbeitet werden und die Abluftzeiten sollten grundsätzlich verlängert werden.  Bitte verwenden Sie das Lesonal Graustufen-System, um den richtigen Grauton auszuwählen.
Farbe	Weiß, Grau, Schwarz
Lagerstabilität	Siehe TDB L9.01.02
VOC	2004/42/IIB(c)(540)520 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 gebrauchsfertigen Mischung beträgt max. 520 g/L.

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
<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 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 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. <a href="http://www.lesonal.com">www.lesonal.com</a></p>		