


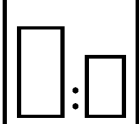





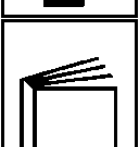



NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzübersicht:

Rapid SuperBuild Primer

	<p>Mit heißem Wasser abwaschen und/oder entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser</p>	<p>Beschreibung: Hochfüllende, schnelltrocknende 1K-Korrosionsschutzgrundierung. Rapid SuperBuild Primer kann unter 1K- und 2K Decklacken verwendet werden. Dieses Produkt ist nur für die Lackierung von neuen Nutzfahrzeugen und Anhängern geeignet.</p>
	<p>P180 280</p>	<p>Produkt und Zusätze: Rapid SuperBuild Primer 1K Thinner M571 T5-Standard 1K Thinner M572 T7-Slow</p>
	<p>Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser</p>	<p>Rohstoffbasis: Rapid SuperBuild Primer : Alkydharze, korrosionshemmende Pigmente und Lösemittel</p>
	<p>5:1 Rapid SuperBuild Primer 1K Thinner M571 T5-Standard</p>	<p>Geeignete Untergründe:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Stahl ▪ Bestehende Lackschichten ▪ Polyesterspachtel ▪ Polyesterlaminat ▪ Aluminium, beschichtet mit EtchGard Primer ▪ Verzinkte Oberflächen, beschichtet mit EtchGard Primer
	<p>(Druckkessel) 1.0 - 1.4 mm 3 bar</p>	<p>Oberflächenvorbehandlung:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Stahl: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P180-P280. Bei Bedarf sauber strahlen mit Sa 2,5 – 3 ▪ Bestehende Lackschichten: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P180-280 ▪ Polyesterspachtel: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P180-280. ▪ Polyesterlaminat: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P280 oder aufrauen mit Scotch Brite Typ A (rot).
	<p>10-20 Min.</p>	<p>Beachte: Aluminium und verzinkte Oberflächen: Große Aluminiumoberflächen, gehärtetes Aluminium und verzinkte Oberflächen sollten geeignet vorbehandelt werden und vor dem Auftragen von Rapid SuperBuild Primer mit einer säurehaltigen Grundierung beschichtet werden.</p>
	<p>Klebfrei 30 Min. Mind. 1½ Std. bei 20°C</p>	<p>Mischungsverhältnis nach Volumen: 1K Primer: Rapid SuperBuild Primer 5 Teile 1K Thinner M571 T5-Standard oder 1 Teil 1K Thinner M572 T7-Slow</p>
	<p>P280 P360-P400</p>	<p>Airlless: Rapid SuperBuild Primer Unverdünnt verwenden</p>
	<p>QDP 1K Topcoat P Type 1K Topcoat S80 2K Topcoat S1050 2K Topcoat S2000 2K Topcoat</p>	
	<p>LESEN SIE VOR GEBRAUCH DAS TECHNISCHE DATENBLATT</p>	

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

 <p>Geeignete Schutzkleidung tragen</p>	<p>Mischungsverhältnis nach Volumen: Beachte: Um den Verlauf bei Verwendung einer konventionellen Spritzpistole zu verbessern, kann das Mischungsverhältnis auf 4:1 oder 3:1 angepasst werden. Eine Mindestschichtdicke von 50 µm auftragen.</p>																				
	<p>Spritzviskosität: Durch die thixotropen Eigenschaften des Materials ist eine Messung mit einem Auslaufbecher nicht möglich.</p>																				
	<p>Spritzpistole und Arbeitsdruck</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th>Spritzpistole:</th> <th>Düsengröße:</th> <th>Arbeitsdruck:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HVLP/Konventionell:</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Druckkessel</td> <td>1.0 - 1.4 mm</td> <td>± 1 bar Materialdruck Max. 3 bar Zerstäubungsdruck</td> </tr> <tr> <td>Saugbecher</td> <td>1.8 - 2.6 mm</td> <td>Max. 3 bar</td> </tr> <tr> <td>Airless</td> <td>4.11 / 4.13</td> <td>140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)</td> </tr> <tr> <td>Airmix</td> <td>4.11 / 4.13</td> <td>100 – 120 bar (1450 – 1700 psi)</td> </tr> </tbody> </table>			Spritzpistole:	Düsengröße:	Arbeitsdruck:	HVLP/Konventionell:			Druckkessel	1.0 - 1.4 mm	± 1 bar Materialdruck Max. 3 bar Zerstäubungsdruck	Saugbecher	1.8 - 2.6 mm	Max. 3 bar	Airless	4.11 / 4.13	140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)	Airmix	4.11 / 4.13	100 – 120 bar (1450 – 1700 psi)
	Spritzpistole:	Düsengröße:	Arbeitsdruck:																		
	HVLP/Konventionell:																				
	Druckkessel	1.0 - 1.4 mm	± 1 bar Materialdruck Max. 3 bar Zerstäubungsdruck																		
	Saugbecher	1.8 - 2.6 mm	Max. 3 bar																		
	Airless	4.11 / 4.13	140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)																		
Airmix	4.11 / 4.13	100 – 120 bar (1450 – 1700 psi)																			
<p>Verarbeitung: Auf die entsprechend vorbehandelte Oberfläche eine volle Schicht Rapid SuperBuild Primer auftragen, um einen Trockenfilm von mind. 50 µm zu erreichen. Auf gestrahlten Oberflächen wird empfohlen mindestens zwei Schichten aufzutragen, um über den Strahlspitzen einen Trockenfilm von 50 µm sicherzustellen. Sollte mehr als eine Schicht Rapid SuperBuild Primer aufgetragen werden, sollte eine Zwischenablüßzeit von 10-20 Minuten gewährt werden.</p>																					
<p>Schichtdicke:</p> <table border="0"> <tr> <td>Nassfilm:</td> <td>150 µm pro Schicht</td> </tr> <tr> <td>Trockenfilm:</td> <td>50 µm pro Schicht</td> </tr> </table> <p>Note:</p> <table border="0"> <tr> <td>Mindestschichtdicke gestrahlte Oberflächen</td> <td>50 µm (trocken) Sicherstellen von mind. 50 µm über den Strahlspitzen durch Auftragen von 2 Schichten</td> </tr> </table>			Nassfilm:	150 µm pro Schicht	Trockenfilm:	50 µm pro Schicht	Mindestschichtdicke gestrahlte Oberflächen	50 µm (trocken) Sicherstellen von mind. 50 µm über den Strahlspitzen durch Auftragen von 2 Schichten													
Nassfilm:	150 µm pro Schicht																				
Trockenfilm:	50 µm pro Schicht																				
Mindestschichtdicke gestrahlte Oberflächen	50 µm (trocken) Sicherstellen von mind. 50 µm über den Strahlspitzen durch Auftragen von 2 Schichten																				
<p>Ergiebigkeit: 6.6 m² / L bei 50 µm Trockenschichtdicke</p> <p>Beachte: Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.</p>																					
<p>Reinigung der Arbeitsgeräte: Konventioneller Spritzpistolenreiniger 1K Thinner M571 T5-Standard oder 1K Thinner M572 T7-Slow</p>																					
<p>Trocknung: Klebfrei Überlackierbar nach</p>	<p>20°C 30 Min. 1½ Stunden</p>	<p>40°</p>																			
		<p>60°</p>																			

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

	<p>Überlackierbar mit: QDP 1K Topcoat P Type 1K Topcoat SuperThane 2K S80 Topcoat SuperThane 2K S2000 Topcoat</p> <p>Beachte: Sollte Rapid SuperBuild Primer vor dem Überlackieren aufgeraut oder angeschliffen werden, muss der bearbeiteten Oberfläche eine zusätzliche Zeit zum "heilen" gegeben werden. Nichtbeachtung kann zu Oberflächenstörungen wie z.B. Haftungsverlust führen.</p>
	<p>VOC: The VOC Gehalt dieses Produktes beträgt spritzfertig max. 588 g/Liter.</p>
	<p>Verpackung: 5L, 20L Gebinde</p>
	<p>Farbe: Hellgrau</p>
	<p>GESUNDHEITS- & SICHERHEITSDATEN bezüglich Rapid SuperBuild Primer:</p> <p>Nur für den fachmännischen Gebrauch. (Siehe Sicherheitsdatenblatt).</p> <p>Siehe Text auf dem Produktetikett.</p> <p>Der Anwender dieses Produktes ist verpflichtet, die lokalen Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen bezüglich Verarbeitung und Abfallbeseitigung einzuhalten.</p>

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.

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

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 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 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.masonct.com