

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

		<p>Spritzpistole und Arbeitsdruck:</p> <table border="0"> <tr> <td>Spritzpistole:</td> <td>Düsengröße:</td> <td>Arbeitsdruck*:</td> </tr> <tr> <td>Fließbecher:</td> <td>1.4-1.8 mm</td> <td>2-3 bar am Lufteinlass</td> </tr> <tr> <td>Fließbecher HVLP:</td> <td>1.5-1.9 mm</td> <td>max. 0.7 bar an der Luftkappe</td> </tr> <tr> <td>Saugbecher:</td> <td>1.8 mm</td> <td>2-3 bar am Lufteinlass</td> </tr> <tr> <td>Saugbecher HVLP:</td> <td>1.8-2.2 mm</td> <td>max. 0.7 bar an der Luftkappe</td> </tr> <tr> <td>Druckkessel:</td> <td>0.8-1.1 mm</td> <td>2-3 bar Zerstäubungsdruck und 0.8- 1.0 bar Materialdruck</td> </tr> </table> <p>Beachte: *Für genauere Informationen Angaben des Spritzpistolenherstellers beachten</p> <hr/> <p>Verarbeitung:</p> <p>Activator Fast: Double header-Verfahren: 2 Schichten von oben nach unten (oder umgekehrt) ohne Zwischenablüften aufgetragen – daraus resultiert die Lackierung des Objekts in einem Durchgang.</p> <p>Activator Slow: 2 nasse Einzelschichten auftragen, mit 30 Minuten Abluftzeit zwischen den Schichten.</p> <p>Beachte:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Untergrund muss vollständig trocken sein. 2. PrimeBuild Primer III sollte nicht unter 30% und über 75% Luftfeuchtigkeit aufgetragen werden. 3. PrimeBuild Primer III sollte nicht unter einer Temperatur von 15°C aufgetragen werden. 4. Zu trockenes Lackieren mit PrimeBuild Primer III vermeiden. 5. PrimeBuild Primer III kann auch mit einem weichen Pinsel aufgetragen werden. 6. PrimeBuild Primer III <u>nicht</u> mit Epoxidmaterialien, Basislacken oder Polyesterspachteln überlackieren. 7. Im Falle von Abdichtungsarbeiten, Dichtmasse immer auf den Washprimer auftragen. 8. Nachreparaturen: Nasse Schichten von Washprimer auf frischem Decklack vermeiden. Im Falle einer Nachreparatur können folgenden 2 Methoden angewandt werden: A) 3-4 dünne, trockene Schichten PrimeBuild Primer III auftragen um die erforderliche Füllkraft zu erreichen. Anschließend Decklack gemäß den Vorgaben auftragen. B) Autoprep Vorbehandlungstücher (Autoprep Pretreatment Wipes) einsetzen und anschließend Superthane 2K HS Primer und Decklack auftragen. <hr/> <p>Schichtdicke: µm Mindestschichtdicke Trockenfilm 16 – 20</p> <hr/> <p>Theoretische Ergiebigkeit: m²/liter Spritzfertige Mischung bei 1 µm Trockenfilmdicke ± 68</p> <p>Beachte: Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.</p> <hr/> <p>Reinigung der Arbeitsgeräte: Konventioneller Guncleaner SuperThane 2K HS Thinner T5-Standard oder SuperThane 2K HS Thinner T7-Slow</p>	Spritzpistole:	Düsengröße:	Arbeitsdruck*:	Fließbecher:	1.4-1.8 mm	2-3 bar am Lufteinlass	Fließbecher HVLP:	1.5-1.9 mm	max. 0.7 bar an der Luftkappe	Saugbecher:	1.8 mm	2-3 bar am Lufteinlass	Saugbecher HVLP:	1.8-2.2 mm	max. 0.7 bar an der Luftkappe	Druckkessel:	0.8-1.1 mm	2-3 bar Zerstäubungsdruck und 0.8- 1.0 bar Materialdruck
Spritzpistole:	Düsengröße:	Arbeitsdruck*:																		
Fließbecher:	1.4-1.8 mm	2-3 bar am Lufteinlass																		
Fließbecher HVLP:	1.5-1.9 mm	max. 0.7 bar an der Luftkappe																		
Saugbecher:	1.8 mm	2-3 bar am Lufteinlass																		
Saugbecher HVLP:	1.8-2.2 mm	max. 0.7 bar an der Luftkappe																		
Druckkessel:	0.8-1.1 mm	2-3 bar Zerstäubungsdruck und 0.8- 1.0 bar Materialdruck																		

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

		<p>Überlackierbar nach: Für ein optimales Erscheinungsbild:</p> <table border="0"> <tr> <td>Activator Fast Double Header</td> <td>15°C</td> <td>20°C</td> </tr> <tr> <td>Überlackierbar nach mindestens:</td> <td>60 Min.</td> <td>40 Min.</td> </tr> <tr> <td>Activator Slow in 2 Schichten:</td> <td>15°C</td> <td>25°C</td> </tr> <tr> <td>Überlackierbar nach mindestens:</td> <td>40 Min.</td> <td>20 Min.</td> </tr> </table> <p>Beachte:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. PrimeBuild Primer III vor dem Überlackieren komplett matt ablüften lassen. 2. (Nass) schleifen ist möglich, nach einer Trocknungszeit von 2 Stunden bei 20°C. 	Activator Fast Double Header	15°C	20°C	Überlackierbar nach mindestens:	60 Min.	40 Min.	Activator Slow in 2 Schichten:	15°C	25°C	Überlackierbar nach mindestens:	40 Min.	20 Min.
Activator Fast Double Header	15°C	20°C												
Überlackierbar nach mindestens:	60 Min.	40 Min.												
Activator Slow in 2 Schichten:	15°C	25°C												
Überlackierbar nach mindestens:	40 Min.	20 Min.												
		<p>Überlackierbar mit: Superthane 2K S2000 Topcoat QDP 1K Topcoat P Type 1K Topcoat</p> <p>Beachte:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. PrimeBuild Primer III sollte innerhalb 24 Stunden überlackiert werden. 2. Falls die maximale Überlackierzeit überschritten ist, eine dünne Schicht PrimeBuild Primer III auftragen. 3. Im Falle von kleinen Staubeinschlüssen, vorsichtig mit P400 ausschleifen, ohne auf den Untergrund durchzuschleifen. 												
		<p>VOC 2004/42/IIIB(c)(780)726 Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 780 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 726g/Liter.</p>												
		<p>Verpackung: 5L Gebinde</p>												
		<p>Lagerung der Produkte: Die Lagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.</p> <table border="0"> <tr> <td>Minimale Lagertemperatur:</td> <td>5°C</td> </tr> <tr> <td>Maximale Lagertemperatur:</td> <td>35°C</td> </tr> </table> <p>Lagerstabilität:</p> <table border="0"> <tr> <td>PrimeBuild Primer III</td> <td>Siehe TDB MISC_001</td> </tr> <tr> <td>PrimeBuild Primer III Activator Fast / Slow</td> <td>Siehe TDB MISC_001</td> </tr> </table> <p>GESUNDHEITS- & SICHERHEITSDATEN bezüglich PrimeBuild Primer III</p> <p>Nur für den fachmännischen Gebrauch. (Siehe Sicherheitsdatenblatt). Siehe Text auf dem Produktetikett. Der Anwender dieses Produktes ist verpflichtet die lokalen Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen bezüglich Verarbeitung und Abfallbeseitigung einzuhalten.</p>	Minimale Lagertemperatur:	5°C	Maximale Lagertemperatur:	35°C	PrimeBuild Primer III	Siehe TDB MISC_001	PrimeBuild Primer III Activator Fast / Slow	Siehe TDB MISC_001				
Minimale Lagertemperatur:	5°C													
Maximale Lagertemperatur:	35°C													
PrimeBuild Primer III	Siehe TDB MISC_001													
PrimeBuild Primer III Activator Fast / Slow	Siehe TDB MISC_001													

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
<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 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 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.</p> <p>Zentrale: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.masonct.com</p>		