

## Technisches Datenblatt

# HYBRID EPOXY PRIMER - FILLER

Multifunktionaler Epoxidfüller – Füllversion

## EIGENSCHAFTEN

- Produkt entwickelt und vorgesehen für die Renovierung der Oldtimer-Fahrzeuge geeignet.
- Hervorragende manuelle und maschinelle Verarbeitung trocken nachschleifen.
- Sehr glatte Oberfläche



## VERWANDTE PRODUKTE

HYBRID FILLER HARDENER

Füllender Härter für den Füller HYBRID EPOXY PRIMER







EPOXY THINNER





Verdüner für Epoxidprodukte

## BESCHREIBUNG

Epoxidfüller der neuesten Generation, der je nach verwendetem Härter folgende Funktionen übernimmt: Korrosionsschutzfüller, isolierender oder füllender Füller. Der Korrosionsschutz wird durch die hohen Barriereigenschaften des Epoxidharzes und die Protektorwirkung von Korrosionsinhibitoren gewährleistet. HYBRID EPOXY PRIMER mit dem Härter HYBRID FILLER HARDENER ist für die letzte Etappe der Oberflächenvorbereitung für dekorative Schichten vorgesehen. Der Füller verstopft das Schleifpapier nicht, wodurch das Trockenschleifen sehr einfach ist und ein hochwertiges Finish gewährleistet wird.

UNTERGRÜNDE	
Stahl – neue Bauteile und Verkleidungen	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
Galvanisch verzinkter Stahl – neue Bauteile und Verkleidungen	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten.
Stahl, galvanisch verzinkter Stahl - Karosserieteile, die zur Sanierung vorgesehen sind	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten.
Aluminium – neue Bauteile und Verkleidungen	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
Aluminium - Karosserieteile, die zur Sanierung vorgesehen sind	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
Kathodisch tauchlackierte Elemente.	Mit der Kataphorese-Methode beschichtete Elemente müssen vor dem Auftragen des Füllers nicht geschliffen werden. Zweimal mit SILICONE REMOVER entfetten. Um sicherzustellen, dass sich auf der Oberfläche eine Elektrotauchlackierung (E-coat) befindet, sollte ein Lösungsmitteltest durchgeführt werden.
BODYWORK PRIMER	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION	Chemische Aktivität bis zu 7 Tage/20°C ohne Notwendigkeit, die Oberfläche matt zu polieren. Empfohlener Auftrag weiterer Schichten nach 24h/20°C. Bei Bedarf mit einem roten Schleifvlies oder Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
EPOXY PRIMER	Nach 24h/20°C mit einem roten Schleifvlies oder Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
Alle NfCC-Polyesterspachtel NfCC	Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.
Vorhandene Farbbeschichtungen	Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen.
Alte Polyesterlaminat	Sicherstellen, dass die Oberfläche keine Risse aufweist. Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P180 ÷ P240 schleifen, ausblasen, mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
	HYBRID EPOXY PRIMER	4	100
	HYBRID FILLER HARDENER EPOXY THINNER	1 0 ÷ 10%	16,5 0 ÷ 6,5
SPRITZVISKOSITÄT			
	DIN 4/20°C	20 ÷ 30 s	
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN			
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l	
Tatsächliche VOC bei einem Mischungsverhältnis von 4:1 + 10%		485 g/l	
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE			
AUFTRAGEN			
	Sprühdüse	1,6 ÷ 1,8 mm	
	Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Sprüheingangsdruck	1,8 ÷ 2,2 bar
	Anzahl der Schichten	2 ÷ 3	
	Stärke einer trockenen Einzelschicht	30 ÷ 70 µm	
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung für eine Trockenfilmdicke von 100 µm.	ca. 4,2 m <sup>2</sup> /l	
	Die praktische Ergiebigkeit des Produkts hängt vom Untergrundaufbau, seiner Oberflächenrauheit und den jeweiligen Auftragsparametern ab.		
	Haltbarkeit der Mischung bei 20°C	2 Stunden	
	Ablüftzeit zwischen den Schichten bei 20°C	10 Min.	

AUSHÄRTEZEITEN		
	20°C	60°C
	6 Std.	30 Min.
Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Karosserieteile.		
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER		
	10 ÷ 20 Min.	
<p>Empfohlene Verwendung eines kurzwelligen Infrarotstrahlers.</p> <p>Anweisungen des Geräteherstellers beachten.</p> <p>Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 20 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen.</p> <p>HINWEIS: Verwenden Sie keine Infrarotheizung, wenn die vorherigen Schichten nicht ordnungsgemäß ausgehärtet oder nicht zusätzlich mit einem Strahler nachgetrocknet wurden.</p>		
SCHLEIFEN		
	Schritt 1: CONTROL POWDER oder CONTROL SPRAY auftragen	
	Schritt 2: Grob schleifen, manuell mit Schleifklotz, mit einem Exzentrerschleifer oder Oszillationsschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P280 ÷ P320	
	Schritt 3: Oberfläche ausblasen und CONTROL POWDER oder CONTROL SPRAY auftragen	
	Schritt 4: Nachschleifen, manuell (Kanten), mit einem Exzentrerschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P400 ÷ P500 nachschleifen	
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN		
<p>Es wird empfohlen, die Füllung bei einer Temperatur von über 15°C und einer Luftfeuchtigkeit bis 80% aufzutragen.</p> <p>Die Temperatur der Oberfläche, auf die die Spachtelmasse aufgetragen wird, sollte mind. 3°C höher als die Taupunkttemperatur sein, um Feuchtigkeitskondensation und -aufnahme durch das Polyestermaterial zu vermeiden.</p>		
FARBE		
Grau		
REINIGUNG DER WERKZEUGE		
Verdünnung für Epoxidprodukte EPOXY THINNER bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse.		
LAGERUNG		
<p>Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.</p> <p>Vor Sonnenbestrahlung schützen.</p>		



# HYBRID EPOXY PRIMER – FILLER

Technisches Datenblatt  
05.07.2023

<b>HALTBARKEIT</b>	
HYBRID EPOXY PRIMER	24 Monate/20°C
HYBRID FILLER HARDENER	24 Monate/20°C
EPOXY THINNER	24 Monate/20°C
<b>SICHERHEIT</b>	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
<b>SONSTIGE INFORMATIONEN</b>	
<p>Zur Erzeugung des Füllers mit entsprechenden Parametern ist es sehr wichtig, dass die einzelnen Komponenten sehr gut vermischt werden.</p> <p>Es empfiehlt sich, den Füller mit dem Härter zu vermischen, dann den Verdünner hinzuzufügen und alle Bestandteile erneut zu vermischen.</p>	
Nach der Dosierung der Komponenten den Behälter mit Füller, Härter und Verdünnung dicht verschließen.	
<p>Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten entsprechen dem derzeitigen Erkenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten nach den Regeln der Handwerkskunst ausgeführt werden. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir sind nicht dafür verantwortlich, wenn das Endergebnis der Arbeit durch Faktoren außerhalb unserer Kontrolle beeinflusst wurde.</p> <p>Registrierungsnr.: 000024104.</p>	



HYBRID EPOXY PRIMER – FILLER – Version ohne Verdüner		
RFU	HYBRID EPOXY PRIMER	HYBRID FILLER HARDENER
0,10 l	109 g	18 g
0,15 l	163 g	27 g
0,20 l	218 g	36 g
0,25 l	272 g	45 g
0,30 l	327 g	54 g
0,40 l	436 g	72 g
0,50 l	544 g	90 g
0,75 l	817 g	135 g
1,00 l	1089 g	180 g
2,00 l	2178 g	359 g



# HYBRID EPOXY PRIMER – FILLER

Technisches Datenblatt  
05.07.2023



HYBRID EPOXY PRIMER - FILLER - Version mit Verdünner			
RFU	HYBRID EPOXY PRIMER	HYBRID FILLER HARDENER	EPOXY THINNER 10%
0,10 l	101 g	17 g	6 g
0,15 l	151 g	25 g	10 g
0,20 l	202 g	33 g	13 g
0,25 l	252 g	42 g	16 g
0,30 l	302 g	50 g	19 g
0,40 l	403 g	66 g	25 g
0,50 l	504 g	83 g	32 g
0,75 l	756 g	125 g	47 g
1,00 l	1008 g	166 g	63 g
2,00 l	2016 g	333 g	126 g