

Technisches Merkblatt  
**PROTECT 321 UHS**

Acrylfüller

Grundier-Acrylfüller, gehärtet mit aliphatischem Isocyanat

**VERWANDTE PRODUKTE**

**HARD 10 STANDARD**

Härter für PU-Erzeugnisse, Standard

**HARD 10 FAST**

Härter für PU-Erzeugnisse, Kurz

**THIN 50**




Universalverdünner, Lang, Standard, Kurz

**ANWENDUNG**

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen






**EIGENSCHAFTEN**

- Acrylfüller „Nass-in-Nass“ mit niedrigerem Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC)
  - Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
    - Hohe Ergiebigkeit
  - Hervorragende Fülleigenschaften
    - Gute chemische Beständigkeit
    - Gute mechanische Festigkeit
- Auftragbarkeit bis 150 µm nass in einer Schicht

UNTERGRÜNDE					
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 <sup>1/2</sup> (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz eines mechanisch angetriebenen Gerätes) gemäß der Norm PN-ISO 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberfläche muss frei von Ölen, Schmierstoffen, Staub, losem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen natürlichen Metallglanz aufweisen.				
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P360 trocken schleifen.				
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 + P320 bis zum Erreichen der abschließenden Glätte trocken schleifen.				
Edelstahl	Entfetten und mit Schleifpapier P240 – P320 mattieren. Nochmals entfetten.				
Reaktiv-Haftprimer (Washprimer)	Ohne Vorbehandlung nach 15 Min.				
Epoxidfüller	Bis zu 48 Stunden ungeschliffen, nach Ablauf von 48 Stunden mit Schleifpapier P320 schleifen.				
Kunststoffe ausgenommen PE, PTFE und ihrer Mischungen	Mit Silikon-Entferner PLUS 780 entfetten und mit Schleifwolle mattieren. Nochmals entfetten. Haftvermittler PLUS 700 sowie Elastifizierer (Elastizitäts-Additiv) PLUS 770 einsetzen.				
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P280 trocken schleifen und entfetten.				
MISCHUNGSVERHÄLTNIS					
	PROTECT 321 HARD 10 THIN 50	Grundierungsversion		Nass-in-Nass-Version	
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
		5	100	5	100
		1	12	1	12
35%	18	45%	23		
Verdünnermenge bezogen auf den Füller.					
VISKOSITÄT					
	DIN 4/20°C	Grundierungsversion		Nass-in-Nass-Version	
		24 ÷ 28 s		19 ÷ 23 s	
SPRITZPARAMETER					
 <b>ACHTUNG:</b> Hinweise des Geräteherstellers beachten.					
Grundierungsversion			Nass-in-Nass-Version		
Spritz-Druckluft	Hochdruckspritzen (AIRMIX)		Spritz-Druckluft	Hochdruckspritzen (AIRMIX)	
Düse Ø 1,6 ÷ 1,8 mm, Druck 3 ÷ 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	0,28 ÷ 0,33 mm (0,011" ÷ 0,013"), Druck 100 - 120 bar, Zerstäuberdruck 2 bar, Abstand 10-15 cm		Düse Ø 1,2 ÷ 1,4 mm, Druck 3 ÷ 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	0,23 ÷ 0,28 mm (0,009" ÷ 0,011"), Druck 100 - 120 bar, Zerstäuberdruck 2 bar, Abstand 10-15 cm	

# PROTECT 321

Technisches Merkblatt  
28.08.2018

ANWENDUNG							
		Grundierungsversion	Nass-in-Nass-Version				
	Anzahl der Schichten	1 ÷ 2		1 ÷ 2			
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Füllers darf für Stahl nicht geringer als 120 µm sein.						
	Stärke der trockenen Einzelschicht	40 ÷ 60 µm		25 ÷ 35 µm			
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	ca. 10,2 m <sup>2</sup> /l 0,10 l/ m <sup>2</sup> bei 60 µm		ca. 17,4 m <sup>2</sup> /l 0,06 l/ m <sup>2</sup> bei 35 µm			
PROTECT 321 + HARD 10 (5+1)							
Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.							
	Topfzeit der Mischung bei 20°C						
	HARD 10 Standard	4 Std.		5 Std.			
	HARD 10 Kurz	2 Std.		2,5 Std.			
	Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	10 ÷ 15 Min.		5 ÷ 10 Min.			
AUSHÄRTEZEIT							
	Zeit bis zum Schleifen Für max. Dicke 150 µm	HARD 10 STANDARD			HARD 10 FAST		
		10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
		-	4 Std.	45 Min.	8 Std.	3 Std.	30 Min.
SCHLEIFEN							
	Trockenschleifen	P240 ÷ P500					
BESCHICHTBAR MIT							
Auftragen der Deckfarbe bei einer Füllerdicke von 60µm	10°C	20°C	60°C				
	3 Std. für HARD 10 STANDARD 2 Std. für HARD 10 FAST	45 Min. HARD 10 STANDARD 35 Min. für HARD 10 FAST	30 Min. HARD 10 STANDARD 20 Min. für HARD 10 FAST				

Beschichtbar mit allen NOVOL-Decklacken. Die maximale Zeit für die Auftragung der nächsten Schicht ohne Mattieren beträgt 48 Stunden.

TECHNISCHE DATEN				
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichts-verhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben
PROTECT 321	≈ 78%	≈ 62%	≈ 1,69 g/cm <sup>3</sup>	<12,5µm
HARD 10	≈ 56%	≈ 55%	≈ 1,03 g/cm <sup>3</sup>	—
PROTECT 321 + HARD 10 (5+1)	≈ 74%	≈ 61%	≈ 1,57 g/cm <sup>3</sup>	< 12,5µm
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN				
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt Grundierungsversion		500 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt Nass-in-Nass-Version		520 g/l		
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.				
NACHZUNUANCIEREN				
Zum Einfärben können bis zu 15 Vol.-% farbige Acryllacke verwendet werden. Beim Ermitteln der zu verwendenden Härtermenge ist von der Gesamtmenge des nachzunuancierenden Füllers auszugehen.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll vom Taupunkt um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.				
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT				
Der Füller kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.				
FARBE				
Beige.				
REINIGUNG DER WERKZEUGE				
Universalverdünner THIN 50 oder Nitroverdünner.				
LAGERBEDINGUNGEN				
In trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen. Empfohlene Lagertemperatur von +5°C bis +35°C.				
VERFALLSDATUM *				
PROTECT 321	24 Monate/20°C			
HARD 10 STANDARD	18 Monate/20°C			

# PROTECT 321

Technisches Merkblatt  
28.08.2018

HARD 10 FAST	12 Monate/20°C
THIN 50	24 Monate/20°C
* In original verschlossenen Verpackungen.	
<b>SICHERHEIT</b>	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
<b>SONSTIGE ANGABEN</b>	
Registernummer: 000024104.  Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.	