

# Technisches Merkblatt PROTECT 340 Reaktivfüller

Antikorrosions-Reaktivfüller auf Polyvinylharz-Basis mit Zinkphosphaten und Orthophosphorsäure zur Passivierung vor Korrosion

## **VERWANDTE PRODUKTE**

H5910 Härter

## **ANWENDUNG**

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen

### **EIGENSCHAFTEN**

- Hohe Ergiebigkeit
- Sehr guter Schutz f
  ür schlechter vorbehandelte Untergr
  ünde
  - Hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften
    - Sehr gute Haftung an verschiedenen Metallen



## **PROTECT 340**

Technisches Merkblatt 28.08.2018

Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> (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 Metallglara zufweisen.  Verzinkter Stahl, Aluminium  Verzinkt						28.08.2018		
eines mechanisch angetriebenen Geräteis) gemäß der Norm PN-ISÖ 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberflächer unsster ivon Olen, Schmierstoffen, Stabub, losem Anstricht, Watzunder, Router fervorden, Schmierstoffen, Stabub, losem Anstricht, Watzunder, Router fervorden, Schmierstoffen, Stabub, losem Anstricht, Watzunder, Router fervorden, Stabub einen natürlichen Metallgianz aufweisen.  Verzinkter Stahl, Aluminium Zur Erzielung der entsprechenden Raharbeit des Urtergrundes sanfte Bearbeitung durch Strahlen mit einem sphärischen nichtmedallischen Strahlmedium durchführen oder mit Schleifpapier P240 - P320 schleifen und anschließend entfetten.  Wischungsverhältnis  Volumenverhältnis Gewichtsverhältnis  PROTECT 340 1 100 18 + 20 s  ANWENDUNG  ANWENDUNG  Düsse Druck Abstand Standardpistole mit Schwerkraftzuführung 1,2 + 1,5 mm 3 + 4 bar 15 + 20 cm  Michardruckgibstole mit Schwerkraftzuführung 1,2 + 1,3 mm 2 bar 10 + 15 cm  Michardruckgibstole HVLP mit Schwerkraftzuführung 1,2 + 1,3 mm 2 bar 10 + 15 cm  Anzahl der Schichten 1 - 2  Stärke der trockenen Einzelschicht 5 + 10 µm  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzeftigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im Angegeben Bereich PROTECT 340 + H5910 (1+1)  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametem ab.  Ablöftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten 5 + 10 Min.	UNTERGRÜNDE							
verzinkter Stahl, Aluminium   einem sphärischen nichtmetallischen Strahlmedium durchführen oder mit Schiefipapier P240 - P320	Stahl		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					
Volumenverhältnis  PROTECT 340 H5910  1 100 H5910  VISKOSITÄT:  DIN 4/20°C  18 + 20 s  ANWENDUNG  ACHTUNG: Hinweiss des Geräteherstellers besechten.  Standardpistole mit Schwerkraftzuführung  1,2 + 1,5 mm  3 + 4 bar  15 + 20 cm  Niederdruckpistole HVLP mit Schwerkraftzuführung  Anzahl der Schichten  5 + 10 µm  Ergiebigkeit der streich-bzw. spritzeirtigen Mischung in Bezug auf die Stänke der Trockenenen Einzelschicht in angegebenen Bereich  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 + 10 Min.	Verzinkter Stahl, Aluminium einem s		einem sphärischen n	inem sphärischen nichtmetallischen Strahlmedium durchführen oder mit Schleifpapier P240 - P320				
PROTECT 340	MISCHUNGSVERHÄLT	NIS						
MISKOSITĂT:  DIN 4/20°C  DIN 4/20°C  DIN 4/20°C  DIN 4/20°C  18 + 20 s  ANWENDUNG  ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.  Standardpistole mit Schwerkraftzuführung  1,2 + 1,5 mm  3 + 4 bar  15 + 20 cm  Niederdruckpistole HVLP mit Schwerkraftzuführung  1,2 + 1,3 mm  2 bar  10 + 15 cm  Anzahl der Schichten  1 - 2  Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzlertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht mangegebenen Bereich  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauhelt des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Top/zeit der Mischung bei 20°C  Abbüffzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 + 10 Min.				Volumenverhältnis	(	Gewichtsverhältnis		
ANWENDUNG  Standardpistole mit Schwerkraftzuführung  ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.  Niederdruckpistole HVLP mit Schwerkraftzuführung  Anzahl der Schichten  1.2 + 1,3 mm  2 bar  10 + 15 cm  Anzahl der Schichten  1 - 2  Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 + 10 Min.								
ANWENDUNG  ACHTUNG: Hinweise das Geräteherstellers beachten.  Niederdruckpistole mit Schwerkraftzuführung  Anzahl der Schichten  Anzahl der Schichten  Anzahl der Schichten  Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  Düse  Druck  Abstand  Abstand  1.2 + 1,5 mm  3 + 4 bar  1.5 + 20 cm  Anzahl der Schichten  1 - 2  Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Dei 10 µm  PROTECT 340 + H5910 (1+1)  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 + 10 Min.		H5910		<u>'</u>		00		
ANWENDUNG  Standardpistole mit Schwerkraftzuführung 1,2 ÷ 1,5 mm 3 ÷ 4 bar 15 ÷ 20 cm  Niederdruckpistole HVLP mit Schwerkraftzuführung 1,2 ÷ 1,3 mm 2 bar 10 ÷ 15 cm  Anzahl der Schichten 1 · 2  Stärke der trockenen Einzelschicht 5 ÷ 10 µm  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich PROTECT 340 + H5910 (1+1)  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten 5 ÷ 10 Min.								
Düse Druck Abstand  Standardpistole mit Schwerkraftzuführung  1,2 + 1,5 mm  3 + 4 bar  15 + 20 cm  Niederdruckpistole HVLP mit Schwerkraftzuführung  Anzahl der Schichten  1 - 2  Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  Düse Druck Abstand  15 + 20 cm  10 + 15 cm  2 bar  10 + 15 cm  10 + 15 cm  2 bar  10 + 15 cm  10 + 15 cm  2 bar  10 + 15 cm  10 + 10 + 15 cm  10 + 10 + 15 cm  10 + 10 + 10 + 10 + 10 + 10 + 10 + 10		DIN 4/20°C		18 ÷ 20 s				
Standardpistole mit Schwerkraftzuführung  ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.  Niederdruckpistole HVLP mit Schwerkraftzuführung  Anzahl der Schichten  Anzahl der Schichten  Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	ANWENDUNG							
Schwerkraftzuführung 1,2 + 1,5 mm 3 + 4 bar 15 + 20 cm  ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.  Niederdruckpistole HVLP mit Schwerkraftzuführung 1,2 + 1,3 mm 2 bar 10 + 15 cm  Anzahl der Schichten 1 - 2  Anzahl der Schichten 5 + 10 µm  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich PROTECT 340 + H5910 (1+1)  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten 5 + 10 Min.				Düse	Druck	Abstand		
Niederdruckpistole HVLP mit Schwerkraftzuführung  Anzahl der Schichten  1 - 2  Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  Niederdruckpistole HVLP mit 1,2 + 1,3 mm 2 bar 10 + 15 cm  1 - 2  Local 12 m²/l 0,08 l/ m2 0,08 l/				1,2 ÷ 1,5 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm		
Schwerkraftzuführung  Anzahl der Schichten  1 - 2  Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  PROTECT 340 + H5910 (1+1)  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 + 10 Min.	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers	Nieder	druckpistole			10 ÷ 15 cm		
Stärke der trockenen Einzelschicht  Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 + 10 μm  PROTECT 340 + H5910 (1+1)  48 Stunden  5 + 10 Min.	beachten.			1,2 ÷ 1,3 mm	2 bar			
Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  Ergiebigkeit der streich- bzw. ca. 12 m²/l spritzen der 20.08 l/ m² bei 10 μm  PROTECT 340 + H5910 (1+1)  Topfzeit der Mischung bei 48 Stunden		Anzahl	der Schichten	1 - 2				
spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 ÷ 10 Min.				5 ÷ 10 μm				
Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich  PROTECT 340 + H5910 (1+1)  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 ÷ 10 Min.				ca. 12 m²/l				
Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  PROTECT 340 + H5910 (1+1)  PROTECT 340 + H5910 (1+1)  PROTECT 340 + H5910 (1+1)  Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.  48 Stunden  5 ÷ 10 Min.		Bezug	auf die Stärke der					
ab.  Topfzeit der Mischung bei 20°C  Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 ÷ 10 Min.				PROTECT 340 + H5910 (1+1)				
Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten  5 ÷ 10 Min.								
Auftragen der Schichten 5 ÷ 10 Min.				48 Stunden				
Polyastarsnachtal Enovidfüller und Acryllacke nicht unmittelhar auf den Beaktivfüller auftragen	(1/1/			5 ÷ 10 Min.				
oryostorspaoritor, Eponiuruller unu horyilaoke filorit urimittelbar aur uen fiedaktiviuller auttragen.	Polyesterspachtel, Epoxi	dfüller un	d Acryllacke nicht unm	nittelbar auf den Reaktivfüller au	ftragen.			



# **PROTECT 340**

Technisches Merkblatt 28.08.2018

Für max. Dicke von 10 µm  10°C 30 Min.  10°C 30 Min.  15 Min.  TECHNISCHE DATEN  Produkt  Antieli fester Bestandfelle im Gewichts-verhältnis  PROTECT 340  * 37%  * 22%  * 1.07 g/cm²  < 12.5 µm  PROTECT 340 * 37%  * 22%  * 1.07 g/cm²  * 1.07 g/cm²  < 12.5 µm  PROTECT 340 * 20%  * 1.2%  * 0.82 g/cm³  * 0.95 g/cm²  * 1.25 µm  CEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN  VOCI IBR: Grenzvert*  * 780 g/l  * Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.  NACHNUANCIEREN  Michter Highlien  Michter Highlien  Michter Highlien  BESCHICHTBAR MIT  Minimale Alufteragungszeit des Acryfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  ANWENDUNGSBEDINGUNGEN  Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich swischen + 10°C und +35°C liegen und die relative Luftfucuhtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperature der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperaturs sollen im Bereich swischen + 10°C und +35°C liegen und die relative Luftfucuhtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperature der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperaturs sollen im Bereich swischen + 10°C und +35°C liegen und die relative Luftfucuhtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperature bis + 120°C zulässig.  FARBE  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE  Nitroverdünner.	AUSHÄRTEZEIT							
Produkt Anteil fester Bestandteile im Volumemverhältnis Dichte Verreiben  PROTECT 340 = 37% = 22% = 1,07 g/cm³ < 12.5 μm  H5910 = 2% = 2% = 0.82 g/cm³ <  PROTECT 340 + 20% = 12% = 0,95 g/cm³ < 12.5 μm  PROTECT 340 + 20% = 12% = 0,95 g/cm³ < 12.5 μm  PROTECT 340 + 30% = 20% = 12% = 0,95 g/cm³ < 12.5 μm  PROTECT 340 + 30% = 12% = 0,95 g/cm³ < 12.5 μm  GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN  VOC II/B/c Grenzwert* 780 g/l 780 g/l *Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.  NACHNUANCIEREN  Nicht empfohlen.  BESCHICHTBAR MIT  Minimale Auftragungszeit des Achyfülders bei einer Füllerdicke von 10 μm  Beschichtbar mit allen NOVOL-Acryftüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  ANWENDUNGSBEDINGUNGEN  Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereichen wissen + 10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE		Für max. Dicke von 10 μm						
PROTECT 340 = 37% = 22% = 1.07 g/cm³ < 12.5 µm  H5910 = 2% = 2% = 0.82 g/cm³ = 0.95 g/cm³ < 12.5 µm  PROTECT 340 +	TECHNISCHE DATEN							
H5910 = 2% = 2% = 0,82 g/cm³ - PROTECT 340 + H5910 (1+1) = 20% = 12% = 0,95 g/cm³ < 12.5 µm    GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN  VOC Il/B/c Grenzwert* 780 g/l 78	Produkt	Produkt			Dichte	Verreiben		
PROTECT 340 + H5910 (1-1) = 20% = 12% = 0,95 g/cm³ < 12.5µm  GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN  VOC II/B/c Grenzwert* 780 g/1 Tatsâchlicher VOC-Gehalt 780 g/1 * Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.  NACHNUANCIEREN  Nicht empfohlen.  BESCHICHTBAR MIT  Minimale Auftragungszeit des Acrylfüllers bei einer Füllerdicke von 10µm 30 Min. 15 Min.  Beschichtbar mit allen NOVOL-Acrylfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  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 Luttleuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	PROTECT 340	≈ 37%		≈ 22%	≈ 1,07 g/cm³	< 12.5μm		
H5910 (1+1)	H5910	≈ 2%		≈ 2%	≈ 0,82 g/cm <sup>3</sup>			
VOC II/B/c Grenzwert* Tatsächlicher VOC-Gehalt  *Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.  NACHNUANCIEREN  Nicht empfohlen.  BESCHICHTBAR MIT  Minimale Auftragungszeit des Acrylfüllers bei einer Füllerdicke von 10 µm 30 Min.  15 Min.  Beschichtbar mit allen NOVOL-Acrylfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  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 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE		≈ 20%		≈ 12%	≈ 0,95 g/cm <sup>3</sup>	< 12.5μm		
Tasächlicher VOC-Gehalt  * Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.  **NACHNUANCIEREN  Nicht empfohlen.  **BESCHICHTBAR MIT**    Minimale Auftragungszeit des Acryffüllers bei einer Füllerdicke von 10µm** 30 Min. 15 Min.    Beschichtbar mit allen NOVOL-Acryffüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.    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 Luffeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll 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**  Rot.  **REINIGUNG DER WERKZEUGE**	GEHALT AN FLÜCHTIGE	EN ORGANISCHEN VERBIN	DUNGEN		•			
Nachnuancieren  Nicht empfohlen.  BESCHICHTBAR MIT  Minimale Auftragungszeit des Acryffüllers bei einer Füllerdicke von 10 µm 30 Min. 15 Min.  Beschichtbar mit allen NOVOL-Acrylfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  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 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE								
Nicht empfohlen.  BESCHICHTBAR MIT  Minimale Auftragungszeit des Acrylfüllers bei einer Füllerdicke von 10μm  Beschichtbar mit allen NOVOL-Acrylfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  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 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	* Für streich- bzw. spritzfei	rtige Mischung gemäß den A	nforderunge	en der EU-Richtlinie 2004/42/0	E.			
BESCHICHTBAR MIT    Minimale Auftragungszeit des Acrylfüllers bei einer Füllerdicke von 10µm   30 Min.   15 Min.	NACHNUANCIEREN							
Minimale Auftragungszeit des Acrylfüllers bei einer Füllerdicke von 10μm  30 Min.  Beschichtbar mit allen NOVOL-Acrylfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  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 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	Nicht empfohlen.							
des Acrylfüllers bei einer Füllerdicke von 10µm 30 Min. 15 Min.  Beschichtbar mit allen NOVOL-Acrylfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  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 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	BESCHICHTBAR MIT							
Füllerdicke von 10μm  30 Min.  15 Min.  Beschichtbar mit allen NOVOL-Acrylfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.  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 Luffteuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	Minimale Auftragungszei des Acrylfüllers bei einer	t 10°C		20°C				
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 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE			1.		15 Min.			
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 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	Beschichtbar mit allen NOVOL-Acrylfüllern. Die maximale Zeit bis zur Auftragung der nächsten Schicht beträgt 7 Tage/20°C.							
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 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  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	ANWENDUNGSBEDINGL	JNGEN						
Der Füller kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden.  Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.  FARBE  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	Umgebungstemperatur sol	llen im Bereich zwischen +10	)°C und +35	5°C liegen und die relative Luft	feuchtigkeit soll 80% n	icht überschreiten.		
Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.  FARBE  Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	TEMPERATURBESTÄND	IGKEIT						
Rot.  REINIGUNG DER WERKZEUGE	·		•					
REINIGUNG DER WERKZEUGE	FARBE							
	Rot.							
Nitroverdünner.	REINIGUNG DER WERKZEUGE							
	Nitroverdünner.							



## **PROTECT 340**

Technisches Merkblatt 28.08.2018

#### **LAGERBEDINGUNGEN**

In trockenen Räumen, bei einer Temperatur von 5°C-35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.

#### **VERFALLSDATUM**

PROTECT 340	24 Monate/20°C
H5910	24 Monate/20°C

\*In original verschlossenen Verpackungen.

#### **SICHERHEIT**

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

#### **SONSTIGE ANGABEN**

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.