

# SPECTRAL

COLOR TECHNOLOGY

Technisches Datenblatt

## Spectral UNDER 355-00

Acrylfüller

Spectral UNDER 355-00  
Spectral UNDER 355-00  
Spectral UNDER 355-00  
Spectral H 6525  
Spectral SOLV 855

Spectral PLAST 775  
Spectral PLAST 825

### VERWANDTE PRODUKTE

P1-Acrylfüller weiß  
P3-Acrylfüller grau  
P5-Acrylgrundierfüller schwarz  
Standardhärter  
Verdüner für Acrylserzeugnisse Standard,  
kurz, lang, extra lang  
Elastizitäts-Additiv  
Haftungs-Additiv  
für Kunststoffe

### EIGENSCHAFTEN

- Acrylfüller mit starker Füllkraft
  - Möglichkeit einer Anwendung von sehr starken Lackschichten
- Möglichkeit einer Anwendung auf kathodisch tauchlackierten Originalteilen ohne Schleifen
  - Ausgezeichnete mechanische Bearbeitung (trocken)
    - Graustufenspektrumsystem
- Ausgezeichnet zum Auffüllen von Rissen und Untergrundunebenheiten geeignet
  - Möglichkeit einer Anwendung ohne Abluftzeiten

UNTERGRÜNDE				
Alte Lackschichten mit thermoplastischen Lacken	Mit Spectral EXTRA 785 entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P360 trocken durchschleifen.			
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 ÷ P320 trocken durchschleifen und finishen.			
Epoxidfüller	Bis 12 Stunden ohne Schleifen, nach 12 Stunden mit Schleifpapier P320 durchschleifen.			
Stahl	Mit Spectral EXTRA 785 entfetten, mit Schleifpapier P120 trocken durchschleifen.			
Edelstahl	Mit Spectral EXTRA 785 entfetten.			
Kathodisch tauchlackierte Originalteile	Mit Spectral EXTRA 785 entfetten, nicht schleifen.			
Reaktiv-Haftprimer (Wash Primer)	Nach Austrocknen anwenden.			
Kunststoffe Polypropylen PP und seine Mischungen (z. B. PP/EPDM),	Mit Spectral PLAST 815 Kunststoffreiniger entfetten, mit Schleifwolle mattieren, erneut entfetten. Das Spectral PLAST 825 Haftungs-Additiv für Kunststoffe oder den Spectral PLAST 705 Haftvermittler anwenden. Bei Bedarf Spectral PLAST 775 Elastizierer (Elastizitäts-Additiv) anwenden.			
Kunststoffe ABS, PC, PA, PPO, PVC, PBT.	Mit Spectral PLAST 815 Kunststoffreiniger entfetten, mit Schleifwolle mattieren, erneut entfetten. Bei Bedarf Spectral PLAST 775 Elastizierer (Elastizitäts-Additiv) anwenden.			
Polyesterlamine	Mit Spectral EXTRA 815 entfetten, mit Schleifpapier P280 trocken durchschleifen.			
GRAUSTUFENSPEKTRUMSYSTEM				
P1	P2	P3	P4	P5
P1: 100 % P5: 0 %	P1: 92 % P5: 8 %	P1: 75 % P5: 25 %	P1: 40 % P5: 60 %	P1: 0 % P5: 100 %
	P1: 70 % P3: 30 %		P3: 60 % P5: 40 %	
BEMERKUNG: Vor der Zugabe des Härters und des Verdünners sind die Füller in den angegebenen Gewichts- oder Volumenverhältnissen zu mischen.				
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	
	UNDER 355-00	4	100	
	H 6525	1	16	
SOLV 855	0 ÷ 0,4	0 ÷ 6		

VISKOSITÄT				
	DIN 4/20°C	30 ÷ 42 s		
ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE				
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt Füllversion (4:1)		420 g/l		
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Es wird empfohlen, die Füllung bei einer Temperatur von über 15 °C und einer Feuchte bis 80 % aufzutragen.				
AUFTRAG				
	Konventionelle Gravitation Spritzpistole	Düse	Druck	Abstand
		1,6 ÷ 1,8 mm	Hinweise des Geräteherstellers beachten	
	Anzahl der Lackschichten	1 ÷ 3		
	Stärke einer trockenen Einzelschicht	ca. 80 µm		
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung für die Dicke einer trockenen Schicht im angegebenen Bereich	3,4 m <sup>2</sup> /l bei 150 µm		
	Ablüftzeit zwischen den Schichten bei 20 °C	0 ÷ 10 Min.		
	Haltbarkeit der Mischung bei 20 °C	45 Min.		
AUSHÄRTEZEITEN				
	20 °C	60 °C		
	4 Stunden	30 min.		
BEMERKUNG: Die angegebenen Aushärtezeiten gelten für Stärken von 100-140 µm der trockenen Schicht und beziehen sich auf die Temperaturen der Einzelteile.				
BESCHICHTBAR MIT				
Beschichtbar mit Spectral Base 2.0, Spectral Wave 2.0 und Spectral 2K.				
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER				
	Abstand Zeit je nach Art und Leistung der Lampe	Anweisungen des Geräteherstellers beachten 10 ÷ 20 min		
BEMERKUNG: Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 10 min nach dem Auftragen der letzten Schicht beginnen.				

<b>SCHLEIFEN</b>				
	Trockenschleifen	P360 ÷ P500		
	Nassschleifen	P600 ÷ 1000		
<b>JE NACH ARBEITSTEMPERATUR VERWANDTE PRODUKTE</b>				
	15 ÷ 18 °C	18 ÷ 25 °C	25 ÷ 35 °C	+35 °C
Spectral SOLV 855	kurz	Standard	lang	extra lang
<b>ELASTIZIERER Spectral PLAST 775</b>				
Um die Elastizität der Lackschicht auf Kunststoffelementen bzw. ihre Widerstandsfähigkeit gegen Steinschlag (z. B. im Bereich des Frontstreifens und der Motorhaube) zu erhöhen, sind 10 ÷ 20 % Spectral PLAST 775 pro streich- bzw. spritzfertige Mischung (Spectral UNDER 355-00 mit dem empfohlenen Härter) zuzugeben, wobei die Verdünnermenge entsprechend korrigiert wird.				
<b>HAFTUNGS-ADDITIV Spectral PLAST 825 FÜR KUNSTSTOFFE</b>				
Um das Haftvermögen der Lackschicht an den Kunststoffelementen zu steigern (insbesondere von PP und dessen Gemischen), soll 30% Spectral PLAST 825 (volumenmäßig) pro Komponente A beigemischt werden.				
<b>REINIGUNG DER WERKZEUGE</b>				
Verdünnung für Acrylzerzeugnisse Spectral SOLV 855 bzw. Lösungsmittel für Zellulosenitraterzeugnisse				
<b>LAGERUNG</b>				
In kühlen und trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.				
<b>HALTBARKEIT</b>				
Spectral UNDER 355-00		24 Monate/20 °C		
Spectral H 6525		12 Monate/20 °C		
Spectral SOLV 855		24 Monate/20 °C		
Spectral PLAST 775		24 Monate/20 °C		
Spectral PLAST 825		24 Monate/20 °C		
<b>SICHERHEIT</b>				
Siehe Sicherheitsdatenblatt				
<b>SONSTIGE ANGABEN</b>				
Registernummer: 000024104				
Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem derzeitigen Erkenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Wir garantieren für die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen befolgt werden und die Ausführung der Arbeiten nach den Regeln der Handwerkskunst erfolgt. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Endergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.				

**Spectral UNDER 355-00 Verhältnis 4:1, Härter H6525**

**GEWICHTSVERHÄLTNIS DER VERBINDUNG:**

**WICHTIG!** Zur Erzeugung des Füllers mit entsprechenden Parametern ist es sehr wichtig, dass die einzelnen Verbindungen sehr gut vermischt werden.

Mischungsmenge	Spectral UNDER 355-00	Spectral H 6525
0,10 l	120 g	20 g
0,20 l	240 g	40 g
0,30 l	360 g	60 g
0,40 l	480 g	80 g
0,50 l	600 g	100 g
1,00 l	1200 g	200 g
2,00 l	2400 g	400 g

**Spectral UNDER 355-00 Verhältnis 4:1:0,4, Härter H6525**

**GEWICHTSVERHÄLTNIS DER VERBINDUNG:**

Mischungsmenge	Spectral UNDER 355-00	Spectral H 6525	Spectral SOLV 855
0,10 l	111 g	18,5	6,5 g
0,20 l	222 g	37 g	13 g
0,30 l	334 g	55 g	20 g
0,40 l	445 g	74 g	26 g
0,50 l	557 g	92 g	33 g
1,00 l	1113 g	184 g	66 g
2,00 l	2227 g	369 g	132 g

**Beispielhafte Mengen bei Anwendung eines Haftungs-Additivs für Kunststoffe Spectral EXTRA 825 im Volumenverhältnis von 30 % pro Komponente A.**

**Spectral UNDER 355-00 Verhältnis 4:1, Härter H6525**

Mischungsmenge	Spectral UNDER 355-00	Spectral H 6525	Spectral PLAST 825
0,10 l	97 g	16 g	18 g
0,20 l	194 g	32 g	36 g
0,30 l	291 g	48 g	54 g
0,40 l	388 g	64 g	72 g
0,50 l	485 g	80 g	90 g
1,00 l	967 g	161 g	179 g
2,00 l	1939 g	321 g	359 g

**Spectral UNDER 355-00 Verhältnis 4:1:0,4, Härter H6525**

Mischungsmenge	Spectral UNDER 355-00	Spectral H 6525	Spectral SOLV 855	Spectral PLAST 825
0,10 l	91 g	15 g	5 g	17 g
0,20 l	182 g	30 g	11 g	34 g
0,30 l	273 g	45 g	16 g	51 g
0,40 l	364 g	60 g	22 g	67 g
0,50 l	455 g	76 g	27 g	84 g
1,00 l	911 g	151 g	54 g	168 g
2,00 l	1822 g	302 g	108 g	337 g