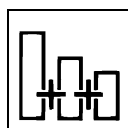




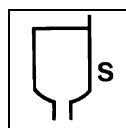
04302 - 04306 - 04310

MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER



Linie MH100:
1000 g +
110 g +
150-350 g

Plastic Hard:
1000 g +
180 g +
150-250 g



N/N-Verfahren:
20-22" DIN4 20° C

T/T-Verfahren:
24-29" DIN4 20° C

Topfzeit bei 20°C:
30-120 Min.



N/N-Verfahren:
Ø 1,2-1,4 mm
Nr. Gänge: 1 oder ½+1

T/T-Verfahren:
Ø 1,6-1,8 mm
Nr. Gänge: 2-3



N/N-Verfahren:
30-50 µ

T/T-Verfahren:
100-120 µ



N/N-Verfahren:
nach 15-30 Min.

T/T-Verfahren:
nach 3-5 Std bei 20°C
15-30 Min. bei 60° C



T/T-Verfahren:
Abdunstzeit: 3-5 Min.
Max. Leistung: 10-15 Min.

BESCHREIBUNG

Extrem glattverlaufender 2K-High Solid-Polyacrylprimer / -füller, **der als Primer mit direkter Haftung im Nass-auf-Nass-Verfahren, als Sealer im Trocken-auf-Trocken-Verfahren und als Primer für einige Kunststoffe des PKW-Bereiches einsetzbar ist.** In 3 Farbtönen 04302 White (Weiß), 04306 Grey (Hellgrau) und 04310 Black (Schwarz) verfügbar.

ANWENDUNGSGEBIET

Dieser Vorlack / Sealer ist mit Decklacken für Ganz- oder Teillackierungen von PKWs oder Nutzfahrzeugen direkt überlackierbar (N/N-Verfahren bis zu 5 Tagen), ohne zu schleifen. Besonders geeignet als Abspermmittel von bereits mit Kataphorese vorgrundierten Neuteilen. Auch als Sealer im Trocken-in-Trocken-Verfahren und als Primer für Kunststoffe einsetzbar.

EIGENSCHAFTEN

- Leichte Auftragung und gute senkrechte Stabilität
- Ausgezeichnete Haftung auf den hauptsächlichen Untergründen des Karosserie-Bereiches
- Ausgezeichneter Verlauf im Nass-in-Nass-Verfahren
- Ausgezeichnete Überlackierung bis zu 5 Tagen, ohne zu schleifen
- Schnelle Trocknung
- Ziemlich gutes Füllvermögen im Trocken-in-Trocken-Verfahren
- Gutes Isoliervermögen auf kritischen, lösemittlempfindlichen Untergründen
- Gute Schleifbarkeit
- Als Plastic Primer in Kombination mit spezifischem Härter für einige spezifische Kunststoffsorten einsetzbar
- Die Erzielung aller Graufarbtöne ermöglicht dem Anwender, das Deckvermögen zu optimieren und die Graufarbtönenabstufung der Originalfüller nachzustellen

EMPFOHLENE ÜBERLACKIERUNGEN

- MACROFAN HS TOPCOAT oder HYDROFAN / BSB + Klarlacke Refinish der Lechler Produktreihe

ANMERKUNGEN

Durch Anmischen der Füller miteinander in unterschiedlichen Verhältnissen ist es möglich, alle Graustufen zu erzielen. Damit wird das Decklackdeckvermögen optimiert oder der gleiche Graufarbtönen wie der von den PKW-Herstellern angewandte Fülleroriginalfarbtönen nachgestellt.

Beispiel: Durch Anmischen der zwei Füller in den nachstehenden Mischungsverhältnissen wird die folgende Graustufung annähernd erzielt.

04310	100	50	25			
04306		50		100	50	
04302			75		50	100

FÜLLER

PRIMER / SEALER

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

Mit Kataphorese vorbehandelte Neuteile: mit 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER entfetten; wenn in gutem Zustand ist das Schleifen nicht erforderlich.

Stahlblech, verzinktes Stahlblech, Aluminium: auf Stahlblech immer 1-2 Gänge von 04318 FIX-O-DUR oder 05720 MONOPRIMER auftragen. Auf Neuteilen aus verzinktem Stahlblech oder Aluminium hat das Produkt eine gute direkte Haftung; auf großen Oberflächen wird der Einsatz von 04318 oder 05720 empfohlen.

Alte Lackierungen: mit Schleifpapier P280-320 trocken schleifen und mit 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER entfetten.

Polyesterspachtelmasse: mit Schleifpapier P240 nachschleifen und mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW und 00880 SILICONE REMOVER FAST entfetten.

VERARBEITUNG

Mit konventioneller Spritzpistole oder HVLP.

	T: 20-35°C	T: 15-25°C	Spot Repairs T: 15-25°C
HÄRTER	MH100-MH110	MH115	MH120
Topfzeit bei 20 °C	2 Std	1,30 Std	30 Min.

Mischungsverhältnis:	N/N-Verfahren	T/T-Verfahren
04302-6-10 MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENER	110 g	110 g
00740-00741-00742-00755 AUTOREF. THINNERS	250-350 g	150-250 g

Applikationsparameter:	N/N-Verfahren	T/T-Verfahren
Spritzviskosität bei 20 °C DIN 4	20-22"	24-29"
Ø konventionelle Spritzdüse und HVLP	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Luftdruck	1,9-2,0 Atm	1,6-1,8 Atm
Anzahl der Gänge	1 oder ½ +1	2 – 3 Gänge
Zwischenzeit zwischen den Gängen	0 oder 5-10 Min.	4-6 Min.
Empfohlene Schichtdicke	30-50 µ	100-120 µ
Theoretische Ergiebigkeit	9.1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Grundierungen IIB/c – VOC spritzfertig 540 g/l

Diese spritzfertigen Produkte haben höchstens einen VOC-Gehalt von 540 g/l

TROCKNUNG

N/N-Verfahren	MH100	MH110	MH115	MH120
Lufttrocknung bei 20°C	30 Min.	25 Min.	20 Min.	15 Min.
überlackierbar nach	auf matter Oberfläche	auf matter Oberfläche	auf matter Oberfläche	auf matter Oberfläche
und ohne zu schleifen	bis zu 5 Tagen			

Wenn die Oberfläche vollständig matt geworden ist, ist es möglich, die eventuelle Verschmutzung oder den Lacksprühverlust (overspray) mit weichem Nassschleifpapier P2000 oder mit weichem Trockenschleifpapier P800/1000 zu beseitigen, bevor der Decklack aufgetragen wird. Es ist möglich, Klebebänder nach 30 Min. bei 20°C aufzubringen.

T/T-Verfahren	MH100	MH110	MH115	MH120
Lufttrocknung bei 20°C (Objekttemperatur):				
Schleifbar	4-6 Std	4-6 Std	4-5 Std	3-5 Std
Ofentrocknung bei 60 °C (Objekttemperatur):				
Schleifbar	35 Min.	30 Min.	20 Min.	15 Min.
IR Lampen (Kurzwellen) Abstand 60-80 cm:				
Abdunstzeit	3-5 Min.		Nicht empfohlen	
Maximale Leistung	10-15 Min.			

SCHLEIFEN

Einschicht-Decklackierungen: Trockenschleifpapier P320 (roto-orbital), Nassschleifpapier P500

Zweischicht-Decklackierungen: Trockenschleifpapier P400 (roto-orbital), Nassschleifpapier P600-800

FÜLLER**PRIMER FÜR KUNSTSTOFFE****VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES**

Kunststoffe (PKW-Bereich):

ABS, SMC, PUR: mit 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER entfetten

Auf andere Kunststoffsorten MAC0, 04363 UNIVERSALPLAST oder EL010 auftragen.

VERARBEITUNG

Konventionelle Spritzpistole oder HVLP.

	T: 20-35°C
HÄRTER	MH300
Topfzeit bei 20 °C	1,5 Std

Mischungsverhältnis:	N/N-Verfahren	T/T-Verfahren
04302-6-10 MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g
MH300 MACROFAN UHS PLASTIC HARDENER	180 g	180 g
00740-00741-00742-00755 AUTOREF. THINNERS	200-250 g	150-200 g

Applikationsparameter:	N/N-Verfahren	T/T-Verfahren
Spritzviskosität bei 20 °C DIN 4	20-22"	24-29"
Ø konventionelle Spritzdüse und HVLP	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Luftdruck	1,9-2,0 Atm	1,9-2,0 Atm
Anzahl der Gänge	1 oder ½+1	2 – 3 Gänge
Zwischenzeit zwischen den Gängen	0 oder 5-10 Min.	4-6 Min.
Empfohlene Schichtdicke	30-50 µ	80-100 µ
Theoretische Ergiebigkeit	9.1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Grundierungen IIB/c – VOC spritzfertig 540 g/l**Diese spritzfertigen Produkte haben höchstens einen VOC-Gehalt von 540 g/l****TROCKNUNG**

N/N-Verfahren	MH300
Lufttrocknung bei 20°C überlackierbar nach	30 Min. auf matter Oberfläche

Wenn die Oberfläche vollständig matt geworden ist, ist es möglich, die eventuelle Verschmutzung oder den Lacksprühverlust (overspray) mit weichem Nassschleifpapier P2000 oder mit weichem Trockenschleifpapier P800/1000 zu beseitigen, bevor der Decklack aufgetragen wird. Es ist möglich, Klebebänder nach 60 Min. bei 20°C aufzubringen.

T/T-Verfahren	MH300
Lufttrocknung bei 20°C (Objekttemperatur):	
Schleifbar	4-6 Std
Ofentrocknung bei 60 °C (Objekttemperatur):	
Schleifbar	30 Min.
IR Lampen (Kurzwellen) Abstand 60-80 cm:	
Abdunstzeit	3-5 Min.
Maximale Leistung	10-15 Min.

ANMERKUNGEN

Die Anwendung von verschiedenen Härtern von dem spezifischen Härter MH300 beeinträchtigt die Primerhaftung auf den Kunststoffteilen.

TECHNISCHES M.B. NR. 0666-D**STAND 06/2014**

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft noch können sie Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.