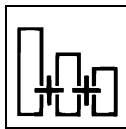
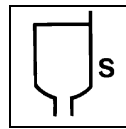




# MAC81 (M8011) MACROFAN AP COLOR AUTOLEVEL PRIMER



1000 g +  
 110 g Linie MH100+  
 100-300 g



**N/N-Verfahren:**  
 20-22" DIN4 20° C

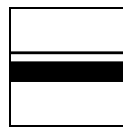
**T/T-Verfahren:**  
 24-29" DIN4 20° C

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



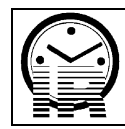
**N/N-Verfahren:**  
 30-50 µ

**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 in allen Farben mit dem Einsatz des Binders M8011 in Kombinationen mit den Macrobases des Macrofan HS Systems erzielbar ist.

## ANWENDUNGSGEBIET

**Als Primer mit direkter Haftung auf Untergründen mit Kataphorese und auf Kunststoffen des PKW-Bereiches im Nass-auf-Nass-Verfahren einsetzbar.**

Dieser Primer ist mit Decklacken direkt überlackierbar (N/N-Verfahren bis zu 5 Tagen), ohne zu schleifen. Besonders geeignet als Absperrmittel von bereits mit Kataphorese vorgrundierten Neuteilen oder für alle Kunststoffuntergründe.

**Als Füller/Sealer** kann er auch im Trocken-auf-Trocken-Verfahren eingesetzt werden.

## EIGENSCHAFTEN

· Die Erzielung aller Graufarbtöne (vom Weiß bis Schwarz) ermöglicht dem Anwender, das Deckvermögen zu optimieren und die Graufarbtönenabstufung der Originalfüller nachzustellen

### PRIMER (N/N)

- Leichte Auftragung und gute senkrechte Stabilität
- Sehr guter Verlauf in N/N-Verfahren
- Sehr gute Haftung auf den hauptsächlichen Untergründen des Karosserie-Bereiches
- Sehr gute Überlackierung bis zu 5 Tagen, ohne zu schleifen
- Schnelle Trocknung

### FÜLLER/SEALER

- Rostschutzvermögen für kleine Oberflächen (aktive Pigmente sind enthalten)
- Ziemlich gutes Füllvermögen im Trocken-in-Trocken-Verfahren
- Gute Schleifbarkeit
- Gutes Isoliervermögen auf kritischen, lösemittlempfindlichen Untergründen

### PLASTIC PRIMER (N/N)

- Als Haftprimer in Kombination mit spezifischem Härter und Aktivator für alle Kunststoffsorten des PKW-Bereiches einsetzbar

## EMPFOHLENE ÜBERLACKIERUNGEN

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

## ANMERKUNGEN

Die mit MAC81 erzielbaren Farbtöne sind im Ordner Sottotinte/Undercoats (Vorlacke) verfügbar. Hier liegen die für die HYDROFAN Decklacke als Vorlack empfohlenen Farbtöne sowie die von den Automobilherstellern eingesetzten Originalfüllerfarbtöne vor.

**VORSICHT:** Beim Einsatz der Farbfächer für die MACROFAN HS SYSTEM Primers&Fillers Color Range bitte zur Vorbereitung des eingefärbten Füllers die Formulierungen einsetzen, die in der dem MAC8 entsprechenden Tabelle angegeben sind, und den Binder M8000 durch den Binder M8011 ersetzen. Die schwarzen Füller haben eine kürzere Topfzeit als die anderen Farbtöne. Daher sollten sie nur kurz vor dem Gebrauch mit dem Härter angemischt werden.

# FÜLLER

## PRIMER/SEALER

### VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

Mit **Kataphorese vorbehandelte Neuteile**: mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW oder 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER entfetten; wenn in gutem Zustand ist das Schleifen nicht erforderlich.

**Stahlblech, verzinktes Stahlblech, Aluminium**: Auf Teilen aus Stahl, verzinktem Stahlblech oder Aluminium hat das Produkt eine gute direkte Haftung; trotzdem empfiehlt es sich immer auf großen Oberflächen 1-2 Gänge von 04318 FIX-O-DUR EC oder 05720 MONOPRIMER aufzutragen.

**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 |
|---------------------------|--------------------|--------------|-------------------------|
| <b>HÄRTER</b>             | <b>MH100-MH110</b> | <b>MH115</b> | <b>MH120</b>            |
| <b>Topfzeit bei 20 °C</b> | 2 Std              | 1,30 Std     | 30 Min.                 |

| Mischungsverhältnis:                              | N/N-Verfahren | T/T-Verfahren |
|---|---------------|---------------|
| <b>MAC81</b> MACROFAN AP COLOR AUTOLEVEL PRIMER   | 1000 g        | 1000 g        |
| <b>MH100-110-115-120</b> MACROFAN UHS HARDENER    | 110 g         | 110 g         |
| <b>00740-00741-00742</b> AUTOREFINISHING THINNERS | 250-300 g     | 100-200 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           | 1,6-1,8 Atm           |
| Anzahl der Gänge                     | 1 oder ½ +1           | 2 – 3 Gänge           |
| Zwischenzeit zwischen den Gängen     | 0 Min.                | 4-6 Min.              |
| Empfohlene Schichtdicke              | 30-50 µ               | 100-120 µ             |
| Theoretische Ergiebigkeit            | 9.1 m <sup>2</sup> /l | 3,3 m <sup>2</sup> /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                            |
|---|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| <b>Lufttrocknung bei 20°C überlackierbar nach und ohne zu schleifen</b> | 30 Min.<br>auf matter Oberfläche | 25 Min.<br>auf matter Oberfläche | 20 Min.<br>auf matter Oberfläche | 15 Min.<br>auf matter Oberfläche |
| 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.

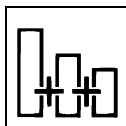
| T/T-Verfahren                                      | MH100      | MH110   | MH115           | MH120   |
|--|------------|---------|-----------------|---------|
| <b>Lufttrocknung bei 20°C (Objekttemperatur):</b>  |            |         |                 |         |
| Schleifbar   | 4-6 Std    | 4-6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

## SCHLEIFEN

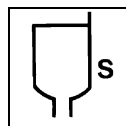
**Einschicht-Decklackierungen**: Trockenschleifpapier P400 (roto-orbital), Nassschleifpapier P500

**Zweischicht-Decklackierungen**: Trockenschleifpapier P500 (roto-orbital), Nassschleifpapier P600-800

## FÜLLER



**Plastic Primer:**  
1000 g +  
180 g MH300 +  
500 g MT300



**N/N-Verfahren:**  
20-22" DIN4 20° C  
  
Topfzeit bei 20°C:  
90 Min.



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



**N/N-Verfahren:**  
30-50 µ



**N/N-Verfahren;**  
nach 15-30 Min.

### PRIMER FÜR KUNSTSTOFFE

#### VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

**Harte Außenkunststoffe: PP/EPDM, ABS, PC, PA, PVC, UP-GF, PBT, R-TBU, SMC, PUR (PKW-Bereich):** mit 00695 entfetten, mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW oder 00617 PLASTIC CLEANER naß abreiben, mit 00695 reinigen und sorgfältig auch mit Druckluft trocknen. Für weitere Informationen das auf der Website verfügbare Poster "**Vorbehandlungsprozess der PKW-Kunststoffteile**" einsehen.

#### VERARBEITUNG

Konventionelle Spritzpistole oder HVLP.

|                           |              |
|---------------------------|--------------|
|                           | <b>MH300</b> |
| <b>Topfzeit bei 20 °C</b> | 1,5 Std      |

| Mischungsverhältnis:                              | N/N-Verfahren |
|---|---------------|
| <b>MAC81 MACROFAN AP COLOR AUTOLEVEL PRIMER</b>   | 1000 g        |
| <b>MH300 MACROFAN PLASTIC PRIMER HARDENER</b>     | 180 g         |
| <b>MT300 MACROFAN AUTOLEVEL PLASTIC ACTIVATOR</b> | 500 g         |

**N.B.** Unter besonderen Temperaturbedingungen und bei besonderer Untergrundgröße kann das Produkt bis max. 10% mit den Verdünnern AUTOREFINISHING THINNER verdünnt werden.

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

Produkt außerhalb der Richtlinie 2004/42/EU

#### TROCKNUNG

| N/N-Verfahren                                     | MH300                         |
|---|-------------------------------|
| <b>Lufttrocknung bei 20°C überlackierbar nach</b> | 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.

#### ANMERKUNGEN

Die Anwendung von verschiedenen Härtern und Aktivatoren von den spezifischen MH300 und MT300 beeinträchtigt die Primerhaftung auf den Kunststoffteilen.

#### TECHNISCHES M.B. NR. 0441/81a-D STAND 06/2016

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.