

1K Primer WB

Technisches Datenblatt

01.08.2017

L2.07.01

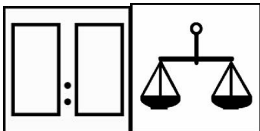


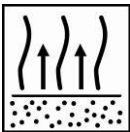



LESONAL

Grundierungen / Füller

Beschreibung

Schnelltrocknende, wasserbasierende 1K Grundierung für die Anwendung in der Autoreparaturlackierung. Geeignet für Stahl, Aluminium und verzinkten Stahl. Überlackierbar mit allen Lesonal Decklacken.

Schleifversion

Mischungsverhältnis		100 Gramm 5-10 Gramm	1K Primer WB Activator WB
Spritzpistole		Düsengröße: 1.5 - 1.9 mm	Spritzdruck: 2 - 4 bar* <small>*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten</small>
Applikation		2 - 4 x 1 Schicht	
Abluftzeiten		Zwischenablüftzeit 10 - 15 Minuten bei 20°C	
Trocknung		20°C 1 Stunde	60°C 30 Minuten
Überlackierbarkeit		Topcoat HS 420	Basecoat SB Basecoat WB GT
Schutzausrüstung		Geeigneten Atemschutz verwenden Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.	

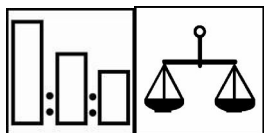
Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Beschreibung

Schnelltrocknende, wasserbasierende 1K Grundierung für die Anwendung in der Autoreparaturlackierung.
Geeignet für Stahl, Aluminium und verzinkten Stahl. Überlackierbar mit allen Lesonal Decklacken.

Nass-in-Nass Version

Mischungs-
verhältnis



100 Gramm
10-20 Gramm

1K Primer WB
Activator WB

Spritzpistole

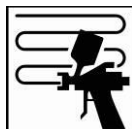


Düsengröße:
1.2-1.6 mm

Spritzdruck:
2 - 4 bar

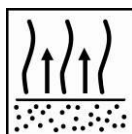
*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller
beachten

Applikation



1 - 2 x 1 Schicht

Ablüftzeiten



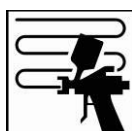
Zwischenablüftzeit

Endablüftzeit

5 - 10 Minuten bei 20°C

30 Minuten bei 20°C

Überlackier-
barkeit



Topcoat HS 420

Basecoat SB
Basecoat WB GT

Schutzaus-
rüstung



Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Produkt & Zusätze	
Produkt	1K Primer WB
Verdünnung	Activator WB
Additive	Lesonal Basecoat WB Mischfarbe 02 Lesonal Basecoat WB Uni Mischfarben (zum Abtönen) mit Ausnahme der Mischfarbe MM25
Rohstoffbasis	1K Primer WB – wasserlösliche Acrylatharze
Verarbeitung	
Untergründe	Alte Lackschichten, einschließlich thermoplastische Acrylatlacke Stahl Aluminum verzinkter Stahl Lesonal 1K Etch Primer Lesonal 2K Universal Plastic Primer Lesonal 1K Multi Plastic Primer Lesonal 1K Primer Filler RTS Lesonal 2K Epoxy Primer
Untergrundvorbehandlung	Vor jeglichem Schleifen, Oberfläche gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen. Bestehende Lackschichten: trocken schleifen mit P280-320 oder nass mit P600-P800. Stahl: Alle Rostrückstände entfernen und gründlich anschleifen, bis eine saubere Oberfläche erreicht ist (siehe auch nützliche Hinweise). Aluminum und verzinkter Stahl: gründlich aufrauen mit Scotch Brite 447 (rot). Nach Beenden des Schleifvorgangs und vor dem Auftragen von 1K Primer WB, Oberfläche noch einmal gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen.
Abtönbarkeit	Bei Bedarf kann 1K Primer WB mit bis zu 10 Teilen Basecoat WB GT Mischfarbe abgetönt werden, mit Ausnahme der Mischfarbe 25. Falls 1K Primer WB mit Basecoat WB GT Mischfarben abgetönt werden soll, muss immer zuerst die Mischfarbe und dann erst Activator WB auf die Gesamtmenge der Mischung hinzugegeben werden.

Mischungsverhältnis	Schleifversion		
	100 Gewichtsteile – 1K Primer WB 5-10 Gewichtsteile – Activator WB		
	Nass-in-Nass Version		
	100 Gewichtsteile – 1K Primer WB 10 Gewichtsteile – Basecoat WB GT Mischfarbe 02 oder jede andere MM Mischfarbe, mit Ausnahme der Mischfarbe 25 10-20 Gewichtsteile – Activator WB		
	Vor Gebrauch gut verrühren.		
Spritzviskosität	19-24 Sek. DIN 4 bei 20° C.		
Topfzeit	3 Monate bei 20°C		
Spritzdruck	Spritzpistole	Düsengröße	Spritzdruck
		Nass-in-Nass Version Schleifversion	
	HVLP	1.2 - 1.5 mm 1.5 - 1.9 mm	0.7 bar (an der Luftkappe)*
	LVLP/HR	1.2 - 1.5 mm 1.5 - 1.9 mm	2-2.5 bar (am Lufteinlass)*
	*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten		
Applikation	Schleifversion		
	2-4 Einzelschichten auftragen und zwischen den Schichten komplett matt ablüften lassen. Gewöhnlich dauert dies 10-15 Minuten. Die Trocknungszeiten werden durch Faktoren wie z.B. Temperatur und Luftbewegung während der Verarbeitung sehr beeinflusst.		
	Nass-in-Nass Version		
	1-2 Einzelschichten auftragen und zwischen den Schichten komplett matt ablüften lassen.		
	Beachte: Wird 1K Primer WB auf einen thermoplastischen Acryllack aufgetragen, wird empfohlen zuerst eine dünne Schicht aufzutragen. Die nachfolgenden Schichten sollten sehr gleichmäßig aufgetragen werden. Die Ablüftzeit zwischen den Schichten sollte ebenfalls verlängert werden.		
Schichtdicke	15 – 20 µm pro Schicht		
Theoretischer Materialverbrauch Schleifversion	328 m ² /Liter spritzfertige Mischung bei einer Schichtdicke von 1 µm (der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände)		
Theoretischer Materialverbrauch Nass-in-Nass Version	297 m ² /Liter spritzfertige Mischung bei einer Schichtdicke von 1 µm (der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände)		

Reinigung der Arbeitsgeräte	Sofort nach Gebrauch mit Lesonal Guncleaner WB und anschließend mit Wasser.		
Trocknungszeiten		bei 20° C	bei 60° C
	Schleifbar	1 Stunde	30 Minuten
	Endablüßzeit Nass-in-Nass Version	30 Minuten	
Empfohlenes Schleifpapier	Methode	Startschliff	Endschliff
	nass schleifen	P600	P800-P1000
	trocken schleifen	P320	P400-P500
Überlackierbarkeit	Lesonal 2K Topcoat Lesonal Basecoat SB Lesonal Topcoat HS 420 Lesonal Basecoat WB		
Nützliche Hinweise	Die Trocknungszeiten können durch Beschleunigung der Luftbewegung (max. 2.5 m/sek) bei einem Mindestabstand von 1 Meter verbessert werden.		
Farbe	Grau		
Lagerstabilität	Siehe TDB L9.01.02		
VOC	2004/42/IIIB(c)(540)170 Der EU Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der gebrauchsfertigen Mischung beträgt max. 170 g/Liter.		

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergrstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ: Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt. In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert. Zentrale: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.lesonal.com		

