

2K Filler 540

Grundierungen / Füller

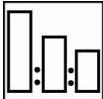



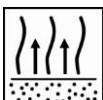




01/08/2019

L2.02.04

BESCHREIBUNG

VOC-konformer Zweikomponenten Füller mit universellem Einsatzgebiet. Das Haupteinsatzgebiet liegt in der Reparatur von PKW sowie in der Lackierung von Kleintransportern. Durch Mischen in verschiedenen Verhältnissen kann 2K Filler 540 als füllende Schleifgrundierung oder als ein weniger füllender Nass-in-Nass-Füller verwendet werden. Für optimale Deckkraft ist 2K Filler 540 in weiß, grau und schwarz erhältlich.

SCHLEIFVERSION

Mischungsverhältnis		5 1 1	2K Filler 540 Universal Hardener Multi Thinner
Meßstab		G	
Spritzpistole		Düsengröße: 1.8-2.0 mm	Spritzdruck: 2 - 4 bar am Lufteinlass* *Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten
Applikation		2 - 3 x eine verlaufende Schicht	
Abluftzeiten		Zwischenablüftzeit 5 - 10 Minuten bei 20°C	Endablüftzeit 5 - 10 Minuten bei 20°C
Trocknung		20°C 3 Stunden	60°C 25 - 30 Minuten
Schleifen		Endschliff: P400-P500	
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

2K Filler 540

Grundierungen / Füller








01/08/2019

L2.02.04

BESCHREIBUNG

VOC-konformer Zweikomponenten Füller mit universellem Einsatzgebiet. Das Haupteinsatzgebiet liegt in der Reparatur von PKW sowie in der Lackierung von Kleintransportern. Durch Mischen in verschiedenen Verhältnissen kann 2K Filler 540 als füllende Schleifgrundierung oder als ein weniger füllender Nass-in-Nass-Füller verwendet werden. Für optimale Deckkraft ist 2K Filler 540 in weiß, grau und schwarz erhältlich.

NASS IN NASS VERSION

Mischungsverhältnis		6 1 3	2K Filler 540 HS Hardener 420 Thinner 540 Non Sanding / Thinner HT
Meßstab		R	
Spritzpistole		Düsengröße: 1.2-1.5 mm	Spritzdruck: 2 - 4 bar am Lufteinlass* *Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten
Applikation		1 x 1 Schicht	
Ablüftzeiten		Ablüftzeit vor Decklackauftrag 15 - 20 Minuten bei 20°C	Überlackierbar innerhalb 6 Stunden bei 20°C
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

2K Filler 540

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.04

BESCHREIBUNG

VOC-konformer Zweikomponenten Füller mit universellem Einsatzgebiet. Das Haupteinsatzgebiet liegt in der Reparatur von PKW sowie in der Lackierung von Kleintransportern. Durch Mischen in verschiedenen Verhältnissen kann 2K Filler 540 als füllende Schleifgrundierung oder als ein weniger füllender Nass-in-Nass-Füller verwendet werden. Für optimale Deckkraft ist 2K Filler 540 in weiß, grau und schwarz erhältlich.

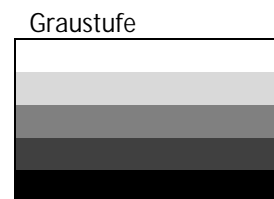
PRODUKT & ZUSÄTZE

Produkt	2K Filler 540	
	Universal Hardener	
	HS Hardener 420	
	Multi Thinner Thinner HT	
Rohstoffbasis	2K Filler 540 Universal Hardener/ HS Hardener 420 Multi Thinner / Thinner 540 Non Sanding /Thinner HT	– Acrylatharze – Polyisocyanate – Mischung aus organischen Lösemitteln

VERARBEITUNG

Graustufen Die Graustufen sind in jedem Verhältnis mischbar. Für eine exakte Entscheidungshilfe nutzen Sie das Lesonal Graustufensystem, wo auf die entsprechenden Farbtongruppen verwiesen wird. Zusätzlich können Sie die Empfehlungen auf der LCD2000 oder Mix Link nutzen.

Code	Graustufe	Mischung
W	Weiß	Weiß 100
W/G	Hellgrau	Weiß 50 / Grau 50
G	Grau	Grau 100
G/B	Dunkelgrau	Grau 50 / Schwarz 50
B	Schwarz	Schwarz 100



Wenn die Anmerkung "ADV" in der LCD2000 oder auf der Mix Link bei einem Farbton angezeigt wird, ist der Einsatz der vorgeschriebenen Graustufe sehr empfehlenswert.

Untergründe	Alte Lackschichten, einschließlich thermoplastische Acrylatlacke (geschliffene) OEM KTL-Beschichtungen Direkt auf gründlich gereinigte, unbeschädigte OEM KTL-Beschichtungen Stahl Aluminium, verzinkter Stahl (zuerst 1K Etch Primer auftragen) Lesonal 1K Etch Primer (RTS) Lesonal Polyesterspachtel Lesonal Spraying Filler Lesonal Multi Plastic Primer (RTS) Lesonal 2K Epoxy Primer
-------------	--

2K Filler 540

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.04

**Untergrund-
vorbehandlung**

Vor jeglichem Schleifen, Oberfläche gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen.

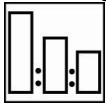
Alte Lackschichten und Polyesterlamine: trocken schleifen mit P180-P280 oder nass mit P280-P400.

Stahl: Alle Rostrückstände entfernen und gründlich anschleifen, bis eine saubere Oberfläche erreicht ist (siehe auch nützliche Hinweise). Jegliche Walzrückstände sollten durch Strahlen entfernt werden.

Lesonal Polyesterspachtel: abschließend trocken schleifen mit P180 / P280.

Nach Beendigen des Schleifvorgangs und vor dem Auftragen von 2K Filler 540, Oberfläche noch einmal gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen.

Mischungsverhältnis



Schleifversion nach Volumen
5 Volumenteile - 2K Filler 540
1 Volumenteil - Universal Hardener
1 Volumenteil - Multi Thinner

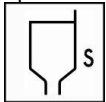
Nass-in-Nass Version nach Volumen
6 Volumenteile - 2K Filler 540
1 Volumenteil - HS Hardener 420
3 Volumenteil - Thinner 540 Non-Sanding /

Thinner HT

Meßstab G

Meßstab R

Spritzviskosität



Schleifversion: 23 - 25 Sek. DIN 4 bei 20°C
Nass-in-Nass Version: 15 - 17 Sek. DIN 4 bei 20°C

Spritzdruck



Spritzpistole	Düsengröße	Schleifversion	Nass-in-Nass Version	Arbeitsdruck
HVLP Fließbecher	1.8 - 2,0 mm		1,2 - 1,5 mm	0.7 bar (an der Luftkappe)*
LVLP/HR Fließbecher	1.8 - 2,0 mm		1,2 - 1,5 mm	2-4 bar (am Lufteinlass)*
				*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten

Applikation



Schleifversion
2 - 3 Einzelschichten auftragen und zwischen den Schichten komplett matt ablüften lassen.
Gewöhnlich dauert dies 5 - 10 Minuten

Nass-in-Nass Version
1 - 2 Einzelschichten auftragen und zwischen den Schichten komplett matt ablüften lassen.
Gewöhnlich dauert dies 5 - 10 Minuten

Topfzeit

1 Stunde bei 20°C

2K Filler 540

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.04

Trocknungszeit



Schleifversion	bei 20° C	bei 60° C
Schleifbar	3 Std.	25 Min.
Nass-in-Nass Version		
Überlackierbar mit Topcoat	15 - 20 Min.	-
Überlackierbar innerhalb	6 Std.	-
Schleifbar	6 Std.	1 Std.

Kurzweilige IR-Trocknungsgeräte	Halbe Leistung	Volle Leistung
	4 Min.	8 Min.

Schichtdicke

Schleifversion:	50 - 60 µm
Nass-in-Nass Version:	15 - 20 µm

Theoretischer
Materialverbrauch

Spritzfertige Mischung bei einer Schichtdicke von 1 µm
Schleifversion: 400 m ² /Liter
Nass-in-Nass Version: 366 m ² /Liter

Beachte:

Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

Überlackierbarkeit

Lesonal 2K Topcoat
Lesonal Basecoat SB
Lesonal Topcoat HS 420
Lesonal Basecoat WB

Empfohlene
Schleifpapierkörnung

Methode	Startschliff	Endschliff
Nass schleifen	P600	P800-P1000
Trocken schleifen	P320	P400-P500

Reinigung der
Arbeitsgeräte

Multi Verdünnungen verwenden.

Nützliche Hinweise

Um maximale Haftung und Korrosionsschutz auf Stahl zu gewährleisten, sollte zuerst Lesonal 1K Etch Primer aufgetragen werden. Sollte die maximale Trocknungsdauer von 6 Stunden bei der Nass-in-Nass Version überschritten werden, muss dieser vor dem Decklackauftrag nochmals gründlich geschliffen werden. Bei thermoplastischen Acrylatlacken sollte immer sehr sorgfältig gearbeitet werden und die Abluftzeiten sollten grundsätzlich verlängert werden.

Bitte verwenden Sie das Lesonal Graustufen-System, um den richtigen Grauton auszuwählen.

Farbton

Weiß, Grau, Schwarz

Lagerstabilität

Siehe TDB L09.01.02

2K Filler 540

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.02.04

VOC	2004/42/IIB(c)(540)540 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. 540 g/Liter.
Additive	Flexible Additive siehe TDB L1.08.02

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 Aubergstraße 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 unserem 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