

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

PF131 HS Surfacer Grey ist ein 2K-Polyurethan-Dickschichtfüller mit hervorragenden Schleifeigenschaften, der auch als Nass-in-Nass Füller eingesetzt werden kann. Er ist sehr einfach zu verarbeiten und bietet eine hohe Haltbarkeit und sehr gutes Aussehen.

Bei diesem TDS handelt es sich um die Version Schleif.

MISCHVERHÄLTNISS



- 3 : 1 Surfacer : 2K/MS Hardener + max 10% Uni Thinner
- 4 : 1 Surfacer : HS Hardener + max 15% Uni Thinner
- 6 : 1 Surfacer : HS420 Hardener + max 25% Uni Thinner

PISTOLENKONFIGURATION



	DÜSE (MM)	LUFTDRUCK (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,8	2/29
HE	1,3-1,8	1,6-1,8/23-26

ANWENDUNG



1 - 3 Schicht 60 - 180 µm (2,4-7,2mil)

ABLÜFT- UND TROCKENZEITEN



LUFTTROCKNUNG 20 °C / 68 °F		BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 60 °C / 140 °F	
Ablüftzeit	5 - 10 Minuten	Ablüftzeit	5 - 10 Minuten
Staubtrocken	20 - 30 Minuten	Staubtrocken	-
Montagefest	16 Stunden	Montagefest	20 - 30 Minuten
Abklebefest	16 Stunden	Abklebefest	20 - 30 Minuten
Trocken zum Schleifen	16 Stunden	Trocken zum Schleifen	20 - 30 Minuten
Trocken zum Polieren	-	Trocken zum Polieren	-



SUBSTRATE/UNTERGRÜNDE



PF131 HS Surfacer Grey sollte nur auf gut geschliffenen/angerauten, entfettetem und grundierten blankem Stahl und grundierten Aluminium verwendet werden. Gut geschliffener GFK, Polyester-Spachtelmasse, OEM-Grundierungen und alte Beschichtungssysteme in gutem Zustand. (PW170 Washprimer für maximale Haltbarkeit und Rostschutz verwenden.)

TOPFZEIT BEI 20°C (68°F)



20 - 30 minuten

KOMPONENTEN



- H13 2K Hardener Very Fast
- H14 2K Hardener Fast
- H15 2K Hardener Medium
- H16 2K Hardener Slow
- H34 MS Hardener Fast
- H35 MS Hardener Medium
- H36 MS Hardener Slow
- H53 HS Hardener Very Fast
- H54 HS Hardener Fast
- H55 HS Hardener Medium
- H56 HS Hardener Slow
- H23 HS420 Hardener Very Fast
- H24 HS420 Hardener Fast
- H25 HS420 Hardener Medium
- H26 HS420 Hardener Slow
- TA900 Uni Thinner Fast
- TA910 Uni Thinner Medium
- TA920 Uni Thinner Slow

ZUSATZSTOFFE



AE001 Elastic 2K

Vor dem Härter zufügen.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG



Oberfläche mit TD20 Silicone Remover vorreinigen, auftragen und trockenwischen. Oberfläche mit P180-P240-Körnung schleifen. Schleifrückstände vollständig mit einem Druckluft entfernen und mit TD20 Silicone Remover nachreinigen. Auftragen und trockenwischen. Vor dem Füllerauftrag mit P280-P320 schleifen und Randzonen und GFK mit P400 schleifen



Das Fahrzeug abdecken, um unerwünschten Lacknebel zu vermeiden.

NÄCHSTE SCHICHT



- W00 - W999 Octobase Eco Plus System
- F00 - F46 Octocoat HS420 System
- B00 - B999 Octobase System
- A00 - A98 Octocryl System



PHYSIKALISCHE DATEN

EU-VERORDNUNGEN		
VOC-Kategorie	2004/42/IIIB(c)(540)534	
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/EG) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1/2) des gebrauchsfertigen Produkts.	II B/c. Grundierung - Füller und allgemeine (Metall-) Grundierung. EU-Grenzwerte: 540 g/l. (2007) Dieses Produkt enthält maximal 534 g/l VOC.	
Chemische Basis	2K-Polyurethan-Primer	
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RTS)	20 - 22 Dincup 4 / 20°C
	Spezifisches Gewicht (kg/l)	1,41
	Flammpunkt	27,5°C / 81,5°F
	Vol.% Festkörper	44
	Verbrauch	7 m ² /L/60 µm
		285 ft ² /Gal/2,4 mil
	Glanz	Matt
Farbe	Grau	

SICHERHEITSAUSRÜSTUNG



Bitte geeignete Atemschutzmaske benutzen (*wir empfehlen eine Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr*).

Für mehr Informationen konsultieren Sie das Sicherheitsdatenblatt unter dem folgenden Link:

<https://sds.octoral.com>

REINIGUNG



Gun Cleaner

HALTBARKEIT

Mindestens 2 Jahre; (unter normalen Lagerbedingungen 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (ungeöffneter Behälter).

HINWEISE

