

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

FP141W Universal Surfacers White kann für kleine bis große Reparaturarbeiten auf mehreren Fahrzeuguntergründen verwendet werden. Das Produkt kann direkt auf E-Coat grundierten Teilen aufgetragen werden und erfordert aufgrund des glänzenden Aussehens nach dem Trocknen keine zusätzliche Kontrollschicht (z.B. für Schleifhilfe).

Bei diesem TDS handelt es sich um die Schleifversion.

MISCHVERHÄLTNISS



- 3 : 1 Füller : MS Härter + max. 5% Uni-Verdünnung
- 7 : 2 Füller : HS Härter + max. 5% Uni-Verdünnung
- 6 : 1 Füller : HS420 Härter + max. 15% Uni-Verdünnung

PISTOLENKONFIGURATION



	DÜSE (MM)	LUFTDRUCK (BAR/PSI)
HVLP	1,4-1,6	2/29
HE	1,4-1,6	1,6-2,0/23-29

ANWENDUNG



2 - 3 Schichten 60 - 180 µm

ABLÜFT- UND TROCKENZEITEN



	LUFTTROCKNUNG 20°C / 68°F	BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 40°C / 104°F	BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 60°C / 140°F
Ablüfzeit	10 - 15 Minuten	10 - 15 Minuten	10 - 15 Minuten
Staubtrocken	-	-	-
Montagefest	-	-	-
Abklebefest	-	-	-
Trocken zum Schleifen	1.5 - 4 Stunden	45 - 60 Minuten	20 - 30 Minuten
Trocken zum Polieren	-	-	-

SUBSTRATE/UNTERGRÜNDE



FP141W Universal Surfacers White sollte nur auf gut geschliffenem/angerautem und entfettetem, grundierten blanken Stahl und grundierten Aluminium aufgetragen werden. Gut geschliffenes und entfettetes GFK, Polyesterfüller und alte Lacksysteme in gutem Zustand. Gründlich gereinigte und entfettete, nichtgeschliffene OEM-Grundierung. Blankes Metall nicht größer als 10 cm² (PW170 Washprimer empfohlen). Auf blankem Stahl und Aluminium PW170 Washprimer für maximale Haltbarkeit und Rostschutz verwenden.

KUNSTSTOFF UNTERGRÜNDE



Substrat	FP141 Mit Schleifen
ABS	Es hat eine gute Direkthaftung auf ABS, die Verwendung des PA65 1K Plastic Primer ist nicht erforderlich.
PP	Der Verdünnung kann durch den PA65 1K Plastic Primer ersetzt werden. Es ist auch möglich, zuerst den PA65 1K Plastic Primer aufzusprühen.
PP/EPDM	Der Verdünnung kann durch den PA65 1K Plastic Primer ersetzt werden. Es ist auch möglich, zuerst den PA65 1K Plastic Primer aufzusprühen.

TOPFZEIT BEI 20°C (68°F)



TOPFZEIT (+3 SEC/ DIN CUP 4 @ 20C)	
MS-Härter	25 - 30 min
HS-Härter	20 - 25 min
HS420-Härter	18 - 22 min

KOMPONENTEN



- 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

Siehe TDB von AE001. Vor dem Härter hinzufügen.

TROCKNUNGSZEITEN UND ABSTAND FÜR IR (INFRAROT)



	Ablüftung	Teilweise Trocknung	Vollständige Trocknung
Maximal 3 Schichten	5 Minuten	8 Minuten	7 Minuten

AUF KUNSTSTOFF	Ablüftung	Teilweise Trocknung	Vollständige Trocknung
Maximal 3 Schichten	5 Minuten	8 Minuten	9 Minuten

Befolgen Sie die Empfehlungen für die IR-Ausrüstung für einen optimalen Abstand zwischen Objekt und IR-Lampen

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG



Die Oberfläche mit TD20 Silicone Remover vorreinigen. Auftragen und trockenwischen. Mit P180-P240-Körnung schleifen. Schleifrückstände vollständig mit Druckluft entfernen. Absaugen und mit TD20 Silicone Remover reinigen. Auftragen und trockenwischen. Zum Vorschleifen kann P280-P320 eingesetzt werden, Endschliff mit P400 (Excenterschliff) vornehmen. Vorbereitung der Kunststoffoberfläche, siehe TDB von PA65 1K Plastic Primer für ausführliche Informationen über die empfohlene Vorbereitung für Kunststoffteile.



Das Fahrzeug abdecken, um unerwünschtes Overspray zu vermeiden.

NÄCHSTE SCHICHT



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
 F00 - F98 Octocoat HS420 System
 B00 - B999 Octobase System
 A00 - A98 Octocryl System

PHYSIKALISCHE DATEN

EU-VERORDNUNGEN		
VOC-Kategorie	2004/42/IIIB(c)(540)540	
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/EG) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1/2) des gebrauchsfertigen Produkts.	IIIB/c. Grundierung - Füller und allgemeine (Metall-) Grundierung. EU-Grenzwerte: 540 g/l. (2007) Dieses Produkt enthält maximal 540 g/l VOC.	
Chemische Basis	2K-Polyurethan-Primer	
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RTS)	15 - 19 Dincup 4 / 20°C
	Spezifisches Gewicht (kg/l)	Mit MS-Härter: 1,37 (Weiß) Mit HS-Härter: 1,39 (Weiß) Mit HS420-Härter: 1,39 (Weiß)
	Flammpunkt	33°C / 91,4°F
	Vol.% Festkörper	Mit MS-Härter: 42 (Weiß) Mit HS-Härter: 44 (Weiß) Mit HS420-Härter: 45 (Weiß)
	Verbrauch	Mit MS-Härter: 7 m ² (Weiß) Mit HS-Härter: 8 m ² (Weiß) Mit HS420-Härter: 8 m ² (Weiß) (mit einer Schichtstärke von 60 µm)
	Glanz	Halbmatt
	Farbe	Weiß

SICHERHEITSAUSRÜSTUNG



Geeigneten Atemschutz verwenden (*wir empfehlen die Verwendung eines Atemschutzgerätes mit Frischluftzufuhr*).

Für weitere Informationen besuchen Sie bitte den folgenden Link zum Sicherheitsdatenblatt:

<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

