

Anwendungstechnische Information.



Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480 ist ein innovatives wasserverdünnbares Basislacksystem. Das Mischsystem enthält alle Uni- und Effektfarbtöne für die PKW- Reparaturlackierung.

- Einfach und schnell zu verarbeiten
- Hohe Ergebnissicherheit durch gleichmäßige Effektausrichtung
- Kurze Prozesszeiten
- Einfaches und sicheres Einlackieren
- Variable Anwendungsmöglichkeit
(Innenraum-, Mehrschicht- und Mehrfarbenlackierungen)

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 0480.0 / 00



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

Permasolid® 2K Acryl Füller
Intakte Altlackierung
Permacron® 1:1 Elastic Haftfüller 3300
im Falle von Kunststoff-Oberflächen

Siehe Besondere Hinweise !

Vorbehandlung der Untergründe:



Werks- oder Altlackierung bzw. Permasolid® Füller gründlich mit Permahyd® Silikon Entferner 7080 oder bei starken Verunreinigungen vorher mit Permaloid® Silikon Entferner 7010 reinigen.



Trocken mit Excenter und Staubabsaugung P 500

oder



nass mit Schleifpapier P 800 - 1000 schleifen.



Die angeschliffenen Untergründe vor der Überarbeitung nochmals sorgfältig mit Permahyd® Silikon Entferner 7080 von Staub, Schleifrückständen und anderen Verunreinigungen reinigen.

Überschüssigen Silikonentferner mit einem flusenfreien Tuch streifenfrei abwischen.

(siehe Anwendungstechnische Information 7080)

Besondere Hinweise:

Durchschliffstellen müssen mit Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundiert werden.

Die Durchschliffstellen dürfen nicht größer als Ø 5,0 cm sein.

Bei der Verwendung von Permasolid® 2K Füller müssen blanke Stellen mit Priomat® Wash Primer 4075 oder Priomat® 1K Wash Primer 4085 grundiert werden.

Verarbeitung.

1. Standardapplikation

Mischgefäße:

Kunststoffgebinde oder innenlackierte Weißblechgebinde

Siebe:

Wasserfest verleimte bzw. wasserfeste 125µm Siebe

Additiv:

Permahyd® WT Additiv 6050

Permahyd® WT Additiv 6051

(bei hoher Temperatur und niedriger Luftfeuchtigkeit)

Bitte den Permahyd® Hi-TEC Messstab Standard verwenden.

Nach der Zugabe von WT Additiv 6050/6051 möglichst innerhalb von 24 Stunden verarbeiten.

Auftragsart:



Compliant

HVLP

Verarbeitungsviskosität:



Mischviskosität

**Additivzugabe bei +20°C
Materialtemperatur:**



10% Permahyd® WT Additiv 6050/6051 bei Uni-Farbtönen
20% Permahyd® WT Additiv 6050/6051 bei Metallics/ Pearls

Spritzdüse*:

1,2 - 1,3 mm

WSB/1,3 mm

Spritzdruck*:

2 - 2,5 bar

-

Zerstäuberdruck*:

-

0,7 bar

**Spritzgänge:
(ohne Zwischenablüfzeit)**



1,5 Spritzgänge = 1 Arbeitsgang
1 normalen Spritzgang +
1 Finish / Effektspritzgang

Besonderer Hinweis:

Bei schwach deckenden Farbtönen kann es notwendig sein,
einen weiteren Spritzgang (nass-in-nass) aufzutragen.

**Ablüfzeit:
(vor Klarlackauftrag)**



bis vollständig matte Oberfläche **

Empfohlene Schichtdicke:

Uni-Farbtöne: 12 - 25 µm

Metallic-Farbtöne: 10 - 15 µm

Pearl-Farbtöne: 15 - 20 µm

Überlackierbar mit:

Permasolid® HS Klarlack

(siehe jeweilige Anwendungstechnische Information)

* Siehe Herstellerangaben!

** Möglichkeiten zur Verkürzung der Ablüfzeit s. nächste Seite

Möglichkeiten zur Verkürzung der Ablüftzeit:

1. Kleine Flächen:

Das matte Abziehen der lackierten Fläche kann durch das Anblasen mit Anblasdüsen (Hand- oder Standgeräte) beschleunigt werden. Ein Anblasen mit der Spritzpistole ist ebenfalls möglich.

2. Größere Flächen:

Das matte Abziehen der lackierten Flächen kann durch Einsatz von stationären Anblaseeinrichtungen (z.B. Deckensystem), Infrarotstrahlern oder durch die Ofentrocknung beschleunigt werden.

2. 3-Schicht Farbtöne und Mehrfarbenlackierung:

Härter:

Permahyd® Härter 3080

Additiv:

Permahyd® WT Additiv 6050

Permahyd® WT Additiv 6051
(bei hoher Temperatur und niedriger Luftfeuchtigkeit)

Bitte den Permahyd® Hi-TEC Messstab für 3-Schicht Farbtöne verwenden.

Verarbeitungszeit:

Effekt-Farbtön: 45 - 60 min bei +20°C

Uni-Farbtön: 90 - 120 min. bei +20°C

Auftragsart:

	Compliant	HVLP
	Mischviskosität	
	5% Permahyd® Härter 3080 (nur im Grundfarbton bei 3-Schichtfarbtönen)	
	10% Permahyd® WT Additiv 6050/6051 bei Uni-Farbtönen 20% Permahyd® WT Additiv 6050/6051 bei Metallics/ Pearls	
	1,2 - 1,3 mm	WSB/1,3 mm
	2 - 2,5 bar	-
	-	0,7 bar
	1,5 Spritzgänge = 1 Arbeitsgang 1 normalen Spritzgang + 1 Finish / Effektspritzgang	
	Bei schwach deckenden Farbtönen kann es notwendig sein, einen weiteren Spritzgang (nass-in-nass) aufzutragen.	
	1. Ablüften mit Anblaseeinrichtungen bei 20 - 40°C bis vollständig matte Oberfläche	
	2. 5 - 10 min. Endabluft + 10 - 15 min. bei 60 - 65°C Vor Effektauftrag den Grundton abkühlen lassen	
	3. Ablüften bis vollständig matte Oberfläche, ohne Anblasen	

Verarbeitungsviskosität:

Härter:

Additivzugabe bei +20°C
Materialtemperatur:

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Zerstäuberdruck*:

Spritzgänge:
(ohne Zwischenablüfzeit)

Besonderer Hinweis:

Ablüften / Trocknung
(vor Überarbeitung***)

Empfohlene Klebebänder bei
Mehrfarbenlackierungen:

z.B. Colad Yellow Fine Line 9040xx oder
3M 471 Scotch Konturenband blau

Überarbeitung.***

Überlackierbar mit :

Effektfarbton und / oder
Permasolid® HS Klarlack
bis max. 72 Stunden
(siehe jeweilige Anwendungstechnische Information)

3. Innenraumlackierung ohne Klarlackauftrag:

Fahrzeuginnenräume, z.B. Motorraum- und
Kofferrauminnenseiten, wo eine seidengänzende und
beständige Oberfläche ohne zusätzlichen Klarlackauftrag
gewünscht wird.

Härter:

Permahyd® Härter 3080

* Siehe Herstellerangaben!

Additiv:

Permahyd® WT Additiv 6050

Permahyd® WT Additiv 6051

(bei hoher Temperatur und niedriger Luftfeuchtigkeit)

Bitte den Permahyd® Hi-TEC Messstab für Innenraum
Lackierung verwenden.

Verarbeitungszeit:

Effekt-Farbtön: 30 - 60 min. bei +20°C

Uni-Farbtön: 45 - 60 min. bei +20°C

Auftragsart:

	Compliant	HVLP
	Mischviskosität	
	10% Permahyd® Härter 3080	
	10% Permahyd® WT Additiv 6050/6051 bei Uni-Farbtönen 20% Permahyd® WT Additiv 6050/6051 bei Metallics / Pearls	
	1,2 - 1,3 mm	WSB/1,3 mm
	2 - 2,5 bar	-
	-	0,7 bar
	1,5 Spritzgänge = 1 Arbeitsgang 1 normalen Spritzgang + 1 Finish / Effektspritzgang	
	Bei schwach deckenden Farbtönen kann es notwendig sein, einen weiteren Spritzgang (nass-in-nass) aufzutragen.	
 	1. Lufttrocknung über Nacht bei +20°C 2. 5 - 10 min. Endabluft + 15 - 20 min. bei 60 - 65°C (Alternativ, ohne Endabluftzeit vor Ofentrocknung)	

Verarbeitungsverviskosität:

Härter:

Additivzugabe bei +20°C
Materialtemperatur:

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Zerstäubendruck*:

Spritzgänge:
(ohne Zwischenablüßzeit)

Besonderer Hinweis:

Ablüßen / Trocknung

Besondere Hinweise.
Verarbeitung der Produkte:

Die Spritzgeräte müssen für wasserverdünnbare Produkte
geeignet sein. Bitte Herstellerangaben beachten.
Weitere Hinweise aus System Merkblatt Nr. 905.1 beachten.

Die Mischlacke dieser Decklackserie sind nur im Rahmen von
Farbtonformeln einsetzbar. Bei der alleinigen Verarbeitung
einzelner Mischlacke sind erhebliche Abweichungen zu den in
der Anwendungstechnischen Information gemachten Angaben
möglich.

* Siehe Herstellerangaben!

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Vor und nach dem Gebrauch mit Permahyd® VE Wasser 6000 spülen. Anschließend mit Permaloid® Reinigungsmittel 7020/7989 nachspülen.

Ausführliche Hinweise im System Merkblatt Nr. 905.0

Entsorgung:

Flüssige Reste wasserverdünbarer Produkte getrennt von flüssigen Resten konventioneller Produkte sammeln, da bei Vermischung die Entsorgung eventuell unmöglich, in jedem Fall aber erschwert und damit verteuert wird.

Ausführliche Hinweise im System Merkblatt Nr. 905.2

Gesundheitsschutz:

Atemschutzmaske auch bei der Verarbeitung wasserverdünbarer Produkte tragen.

Kenndaten.

Flammpunkt:

über +23°C

VOC-Wert:

2004/42/IIB(d)(420)420

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in spritzfertiger Form ist max. 420 g/l flüchtige organische Bestandteile.

Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form ist max. 420 g/l.

Lagerung.

Lagerbedingungen:



Frostfrei lagern!

Bevorzugte Lagertemperatur +15°C bis +25°C .

Optimale Lagertemperatur ca. +20°C.

Eine kurzfristige Lagerung (einige Tage) bei +5°C bis +35°C ist möglich.

Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst.

Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten.

Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt.
Alle Rechte vorbehalten.

Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

SPIES HECKER GMBH
Horbeller Straße 17
D-50858 Köln
Phone ++49 (0) 2234-6019-06
Fax ++49 (0) 2234-6019-4100
www.spieshecker.com

Spies Hecker.
A member of DuPont Performance
Coatings.

