



2K HS EXPRESS FÜLLER

GENERAL

CODE	BESCHREIBUNG
PXW10	2K HS Express Füller weiß 1L
PXW35	2K HS Express Füller weiß 3,5L
PXG10	2K HS Express Füller grau 1L
PXG35	2K HS Express Füller grau 3,5L
PXB10	2K HS Express Füller schwarz 1L
PXB35	2K HS Express Füller schwarz 3,5L
HPX025	2K HS Express Härter 0,25L
HPX085	2K HS Express Härter 0,85L



BESCHREIBUNG

Die Gerko 4:1 Express-Grundierung ist eine innovative, hochfüllende Acryl-Grundierung, die sich durch außergewöhnliche Eigenschaften auszeichnet. Sein wichtigstes Merkmal ist die extrem schnelle Trocknungszeit, die die Arbeitszeit erheblich verkürzt und den gesamten Prozess der Oberflächenvorbereitung beschleunigt. Die fortschrittliche Formel der Express-Grundierung garantiert eine sehr gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen, was ihre Anwendung unter verschiedenen Bedingungen und auf verschiedenen Arten von Oberflächen erleichtert. Dieses Produkt zeigt auch eine hohe Wirksamkeit beim Abdecken kleinerer Kratzer und Defekte und schafft eine gleichmäßige und glatte Beschichtung, die nach dem Trocknen leicht weiterverarbeitet werden kann. Die Grundierung ist in drei Grundfarben erhältlich, die miteinander gemischt werden können, um die gewünschten Grautöne zu erzielen. Die Vielseitigkeit und die schnelle Trocknungszeit machen die Gerko Express-Grundierung zu einer idealen Wahl für Profis, die Wert auf Effizienz und Qualität bei der Oberflächenvorbereitung legen.

SUBSTRATES

Alte Farbbeschichtung	Entfetten und trocken schleifen mit schleifpapier P220 - P360
Polyester-Spachtelmassen	Trockenschleifen mit schleifpapier P240 - P320
Epoxid-Grundierungen	Trockenschleifen mit schleifpapier P320
Stahl	Entfetten und trocken schleifen mit schleifpapier P120
Durch elektrophoretische Abscheidung beschichtete Originalteile	Entfetten ohne zu schleifen
Reaktive Grundierungen (Washprimer)	Auftragen nach Trocknung der Grundierung
Polyester-Lamine	Entfetten und trocken schleifen mit schleifpapier P280



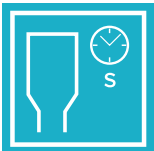
2K HS EXPRESS FÜLLER

MISCHUNGSVERHÄLTNIS



	Ausführung der Füllung		Nass-in-Nass-Version	
	Nach Volumen	Nach Gewicht	Nach Volumen	Nach Gewicht
Express Füller	4	100g	4	100g
Härter	1	16g	1	16g
Verdünner	1,1	10g	1,9	22g

VISKOSITÄT



	Ausführung der Füllung	Nass-in-Nass-Version
DIN 4 (20°C)	26 - 30 s	16 - 19 s

ANWENDUNGSMETHODE



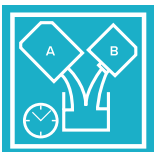
	Ausführung der Füllung			Nass-in-Nass-Version		
	Düse	Druck	Distanz	Düse	Druck	Distanz
Konventionelle Spritzpistole	1,6 – 1,8 mm	Beachten Sie die Empfehlungen des Geräteherstellers		1,3 – 1,4 mm	Beachten Sie die Empfehlungen des Geräteherstellers	



	Ausführung der Füllung	Nass-in-Nass-Version
Anzahl der Schichten	1 - 3	1 - 2
Schichtdicke einer trockenen Schicht	60 – 70 µm	30 – 40 µm
Ergiebigkeit der gebrauchsfertigen gebrauchsfertigen Mischung	3,2 m ² /l bei einer Dicke von 150 µm der trockenen Beschichtung	12 m ² /l bei einer Dicke von 30 µm der trockenen Beschichtung



Zwischenschichtverdampfung	5 min	5 min
----------------------------	-------	-------



Topfzeit bei 20°C	30 min	40 min
-------------------	--------	--------



2K HS EXPRESS FÜLLER

TROCKNUNGSZEIT



Ausführung der Füllung		Nass-in-Nass-Version
Temperatur 20°C	Temperatur 60°C	Temperatur 20°C
1,5 h	5 min	Überstreichbarkeit nach 15 - 20 Minuten nach dem Auftragen der letzten Schicht

Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente. Die Aushärtezeiten können je nach dem verwendeten Lösungsmittel und der Dicke der aufgetragenen Schichten variieren.

SCHLEIFEN



Trocken schleifen	Nass-schleifen
P400 – P600	P600 – P1000

INFRAROTSTRAHLER-TROCKNUNG



Die Zeit hängt von der Leistung und dem Typ des Strahlers ab	5 – 15 min
Abstand	Beachten Sie die Geräteempfehlungen des Herstellers

Beginnen Sie mit der Infrarotheizung frühestens 15 Minuten nach dem Auftragen der letzten Schicht.

FLÜCHTIGE ORGANISCHE VERBINDUNGEN (VOC)



VOC II/B/b-Grenzwert (*)	540 g/l
VOC in der Mischung für die Füllversion	470 g/l
VOC in der Mischung für die Nass-in-Nass-Version	515 g/l

* Für die gebrauchsfertige Mischung gemäß der Richtlinie UE 2004/42/CE

SICHERHEIT



Es wird empfohlen, während der Verarbeitung persönliche Schutzausrüstung wie eine Atemschutzmaske, Schutzhandschuhe oder einen Lackieranzug zu tragen, um sich vor Augenreizungen, Hautreizungen oder Reizungen der Atemwege zu schützen. Weitere Informationen finden Sie im Sicherheitsdatenblatt des Produkts.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Der praktische Materialverbrauch hängt von mehreren Faktoren ab, wie z. B. der Geometrie des Objekts, der Oberflächenbeschaffenheit, der Applikationsmethode, der Einstellung der Spritzpistole, dem Eingangsdruck usw. Das Material muss vor der Verarbeitung bei Raumtemperatur (18-25°C) gelagert werden. Für das Aufheizen des Elements auf Temperatur sollte zusätzliche Zeit eingeplant werden. Unbenutztes, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in die Originaldose zurückgeschüttet werden. Verschließen Sie die Härterdose sofort nach dem Gebrauch fest, da das Produkt mit feuchter Luft und Wasser reagiert und seine Aushärtungseigenschaften verliert. **Anmerkungen:** Die Grundierung sollte bei einer Temperatur von mehr als 5°C verarbeitet werden.