



Art.-Nr.: 6.2500.1500

**2500**

## Spritzfüller

### Eigenschaften

Der 4CR Spritzfüller 2500 ist ein 2-Komponenten-Spritzfüller auf Polyesterbasis für fabrikneue Stahlbleche oder geschliffene Altlackierungen.

Das Produkt eignet sich besonders zum Ausfüllen von Unebenheiten, starken Schleifspuren sowie grob vorgearbeiteten Reparaturstellen in einem Arbeitsgang. 2500 wird einfach und schnell mit einer Spritzpistole aufgetragen. Das Produkt hat eine porenfreie Oberfläche bei schneller Durchtrocknung und ist leicht schleifbar.

### V.O.C. Wert

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. B/b): 250 g/l  
Dieses Produkt enthält maximal 116 g/l VOC

### Meistertipp

Beim Isolieren mit einer Epoxy-Grundierung ist darauf zu achten, dass dieser vollständig durchgetrocknet ist bevor der Spritzfüller aufgetragen wird. Es empfiehlt sich auch die Epoxy-Grundierung nach der Trocknungszeit trocken anzuschleifen um eine gute Haftung zu gewährleisten. Eventuelle durchgeschliffene Stellen sollten nochmals mit einer Epoxy-Grundierung isoliert werden.

Durch seine hohe Wasserempfindlichkeit ist der Spritzfüller trocken zu schleifen und nach dem Schliff ab zu isolieren z.B mit 4CR 2K HS-Füller 4200.

Nicht auf blanken blechen anwenden!





Art.-Nr.: 6.2500.1500

2500

---

## Anwendung

---

**Verarbeitungsbedingungen:**

Ab +10°C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Polyesterspachtel härtet unter +10°C nicht mehr aus.

**Spritzviskosität:**

Nach Härterzugabe spritzfertig, bei Bedarf verdünnen.

**Fließbecher:**

Druck: 2 - 2,5bar

Düse: 2 - 2,5 mm

Spritzgänge: 2 - 5

Verdünnung: 0 - 5 %

**Ablüftzeit:**

5 - 8 Min. zwischen den Spritzgängen

10 - 15 Min. vor Ofentrocknung

**Trockenschichtdicke:**

150 - 300 µm

maximal 1000 µm

Der Untergrund muß sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten. Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Silikonentferner reinigen und entfetten. Schadhafte Stellen metallisch blank entrostet und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen. Vor dem Überlackieren mit 1K- oder 2K-Füllern isolieren. Der Lösemittelüberstand muß vor dem Verarbeiten durch gründliches Aufrühren beseitigt werden. Unter- bzw. Überdosierung des Härters kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen. Verzinkte Untergründe müssen mit einer Epoxy-Grundierung abisoliert werden.

---

## Trocknung

---

Objekttemperatur 20°C: schleifbar nach 2 - 3 h

Objekttemperatur 60°C: schleifbar nach 30 Min.

---

## Technische Daten

---

Ergiebigkeit	4 - 6 m <sup>2</sup> / l
Farbton	grau
Mischungsverhältnis	100 : 5 nach Volumen / 30 : 1 nach Gewicht
Härter	2920 CHP Härter
Topfzeit	30 Min.
Verdünnung	0 - 5 % 0520 PE-Verdünnung

---

## Lagerung

---

Trocken und frostfrei lagern.

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr lagerfähig.