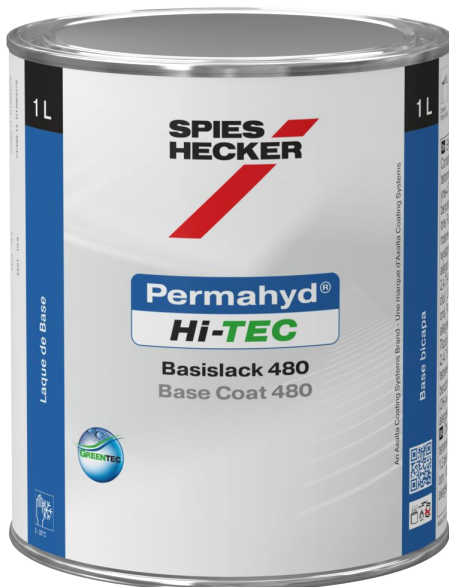




Anwendungstechnische Information.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480



Permahyd Hi-TEC Basislack 480 ist ein anwendungsfreundliches Lacksystem, mit dem Sie höchste Farbtongenauigkeit und optimale Lackierergebnisse erzielen, auch bei Sonder- und Effektfarbtönen. Ein Basislack für die anspruchsvolle Reparaturlackierung.

- Ausgezeichnete Farbtongenauigkeit und gleichmäßige Effektausrichtung.
- Kurze Prozesszeiten.
- Exzellentes Deckvermögen für höchste Ergiebigkeit.
- Einfaches und sicheres Einlackieren.
- Variable Anwendungsmöglichkeiten (Innenraum-, Mehrschicht- und Mehrfarbenlackierungen).

Nur für den professionellen Gebrauch!

Spies Hecker näher dran.



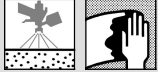
Eine Marke der Axalta Coating Systems

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Product preparation - application für 2-Schicht Farbtöne



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt
 Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei Nass-in-Nass-Verarbeitung
 Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
 Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| | | Basislack | Additiv |
|----------|----------------|-------------------------------|----------------|
| | | Permahyd Hi-TEC Base Coat 480 | WT 6050 / 6052 |
| Standard | Effektfarbtöne | 100 | 20% |
| Standard | Unifarbtöne | 100 | 10% |

Maximal 10% Permahyd VE Wasser 6000 können zusätzlich hinzugefügt werden. Siehe Permahyd Hi-TEC Klimaposter.



Für optimale Verarbeitungseigenschaften, den Basislack direkt nach Zugabe von Permahyd WT Additiv 6050/6052 verarbeiten. Material am selben Arbeitstag aufbrauchen. Gemischte Farbtöne sollten ohne Zugabe von WT Additiv gelagert werden.



| | Spritzdüse | Spritzdruck | |
|------------------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.3 | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck |
| HVLP | 1.2 - 1.3 | 0.7 bar | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



1 + 0.5
 Einen geschlossenen Spitzgang auftragen indem die Oberfläche ausreichend benetzt wird, um 70 - 80 % Deckvermögen im nassen Film zu erzielen.
 Anschließend einen Effektgang auftragen mit vergrößertem Abstand zum Objekt mit anliegenden Überlappungen in die noch nasse erste Schicht hinein.
 Dieser abschließende 1/2 (>50 %) Effektgang ermöglicht die richtige Effektausrichtung, vervollständigt das Deckvermögen und erreicht den richtigen Farbort.

matt ablüften



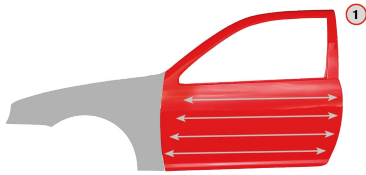
Klarlack

VOC-konform

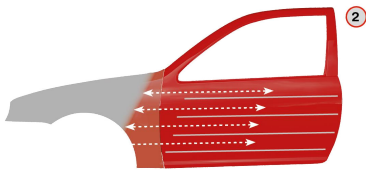
2004/42/IIIB(d) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

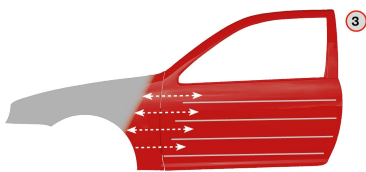
Beispritzsystem für 2-Schicht Farbtöne Standard



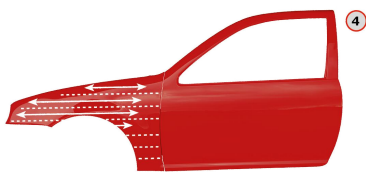
Zuerst 1 -2 geschlossene Spritzgänge Permahyd Beispritz Additiv 1050 /1051* auf den Beilackierbereich auftragen. Es ist darauf zu achten, den Beilackierbereich ausreichend groß zu wählen. Permahyd Beispritz Additiv 1050 / 1051 nicht ablüften lassen.**



Im Anschluss wird der erste, verhalten applizierte Spritzgang Basislack vom Beilackierbereich in das nasse Permahyd Beispritz Additiv 1050 / 1051 appliziert. Diagonales Einblenden hilft, eine nahezu unsichtbare Reparatur zu erzielen.



Unmittelbar danach folgt ein weiterer verhaltener Spritzgang ohne Ablüftzeit. Es ist darauf zu achten, den Spritzgang innerhalb des vorherigen anzulegen und in den Reparaturbereich auszuweiten, um eine gleichmäßige Effektausbildung zu erreichen.



Nach dem Beilackieren wird der Übergangsbereich und die verbleibende Fläche des Neuteils in 1,5 Spritzgängen (Standardprozess) fertig lackiert.



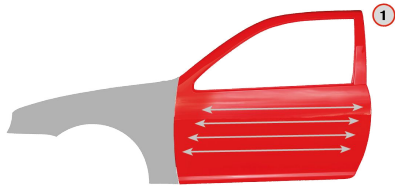
Nach dem Ablüften wird über die gesamte Reparaturfläche ein Permasolid HS Klarlack aufgetragen.

* Das Permahyd Beispritz Additiv 1051 ist für niedrige, relative Luftfeuchtigkeit (< 30 %) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

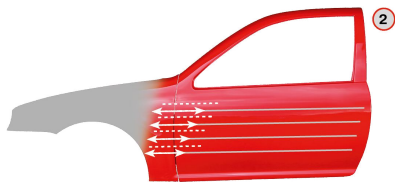
** Permahyd Beispritz-Additiv 1050/1051 wird für dunkle Farbtöne nicht empfohlen.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

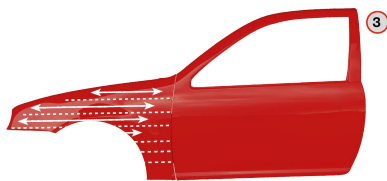
Beispritzsystem für 2-Schicht Farbtöne optional



Zuerst 1 -2 geschlossene Spritzgänge Permahyd Beispritz Additiv 1050 /1051* auf den Beilackierbereich auftragen. Es ist darauf zu achten, den Beilackierbereich ausreichend groß zu wählen. Permahyd Beispritz Additiv 1050 / 1051 nicht ablüften lassen.**



Jetzt wird der erste Spritzgang Basislack auf den Beilackierbereich aufgetragen, beginnend vom Neuteil zum Rand des nassen Permahyd Beispritz Additiv. Sofort im Anschluss wird der Effektgang appliziert, der mit vergrößertem Abstand zum Objekt lackiert wird in das nasse Permahyd Beispritz Additiv und hin zum Neuteil.*** Diagonales Einblenden hilft, eine nahezu unsichtbare Reparatur zu erzielen.



Nach dem Beilackieren wird die verbleibende Fläche 1,5 Spritzgängen fertiglackiert (Standardprozess)



Nach dem Ablüften wird über die gesamte Reparaturfläche ein Permasolid HS Klarlack aufgetragen.

* Das Permahyd Beispritz Additiv 1051 ist für niedrige, relative Luftfeuchtigkeit (< 30 %) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

** Permahyd Beispritz-Additiv 1050/1051 wird für dunkle Farbtöne nicht empfohlen.

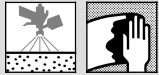
*** Es empfiehlt sich bereits ab dem ersten Spritzgang, ausgehend vom weitesten Beilackierbereich, die weiteren Spritzgänge zur Reparaturstelle hin anzugleichen. D.h. die folgenden Spritzgänge bleiben immer innerhalb des vorherigen Spritzganges, um eine gleichmäßige Effektausbildung zu erreichen.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Product preparation - application für 3-Schicht Farbtöne



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt
Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| | | Basislack | Härter | Additiv |
|--------------|-------------------------------|-------------------------------|--------|----------------|
| | | Permahyd Hi-TEC Base Coat 480 | 3080 | WT 6050 - 6052 |
| Standard | Effektfarbtöne | 100 | | 20% |
| 2K gehärtet | Effektfarbtöne | 100 | 5% | 20% |
| Standard | Unifarbtöne | 100 | | 10% |
| 2K gehärtet | Unifarbtöne | 100 | 5% | 10% |
| Grundfarbton | Beispritz Additiv 1050 / 1051 | 100 | 5% | - |

Alle Mengenangaben sind kumulativ.
Maximal 10% Permahyd VE Wasser 6000 können zusätzlich hinzugefügt werden. Siehe Permahyd Hi-TEC Klimaposter.



Für optimale Verarbeitungseigenschaften, den Basislack direkt nach Zugabe von Permahyd Härter 3080 und Permahyd WT Additiv 6050/6052 verarbeiten.
Unigrundfarbtöne - 5%: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.
Effektgrundfarbtöne - 5%: 45 Min. - 1 Std.
Beispritzadditiv - 5%: 1 Std. - 1 Std. 30 Min.



| | Spritzdüse | Spritzdruck | |
|------------------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.3 | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck |
| HVLP | 1.2 - 1.3 | 0.7 bar | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



1.5 - 2 Grundfarbtöne (2K Gehärtet) matt ablüften
1 + 0.5 Effektfarbtönen matt ablüften



| | Bake | Blowing | Ambient |
|-------------------|-------------------|------------------|-------------------|
| 20 °C | - | - | 15 Min. - 25 Min. |
| 35 - 40 °C | - | 8 Min. - 12 Min. | - |
| 60 - 65 °C | 10 Min. - 15 Min. | - | - |



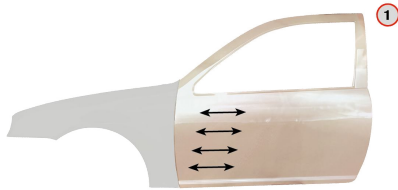
Klarlack

VOC-konform

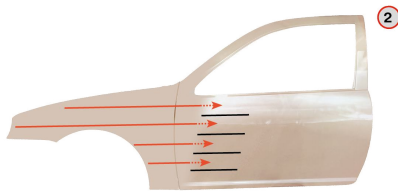
2004/42/IIIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Beispritzsystem für 3-Schicht Effekt-Farbtöne



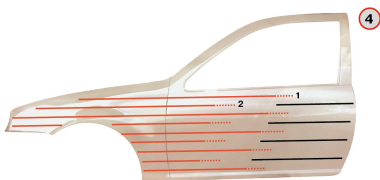
Permahyd Beispritz Additiv 1050 /1051* mit Permahyd Härter 3080 mischen und einen geschlossenen Spritzgang Permahyd Beispritz Additiv 1050 / 1051 auf den Beilackierbereich auftragen. Nicht bis an den äußersten Rand des Teiles lackieren. Produkteinstellung und Mischungsverhältnisse, siehe Seite Information zur Mischung.



Den Grundfarbton mit Permahyd Härter 3080 einstellen. WT Additiv zugeben. Bis zur Deckfähigkeit auf den Reparaturbereich und in die angrenzende Beilackierfläche applizieren, dabei sollte die Auslaufzone im nassen Permahyd Beispritz-Additiv 1050 / 1051* liegen. Ablüften und trocknen lassen.



Nachdem die Oberfläche matt abgelüftet ist, einen geschlossenen Spritzgang Permahyd Beispritz Additiv 1050 / 1051 pur (ohne Härter) auf den Beilackierbereich applizieren.



Die Applikation des Effektfarbtönes erfolgt vom Auslaufbereich hin zum Neuteil (von außen nach innen). Anschließend werden, falls erforderlich, die nächsten Spritzgänge des Effektfarbtönes nass-in-nass innerhalb des vorherigen Spritzgangs hin zum Neuteil appliziert.



Nach dem Ablüften wird über die gesamte Reparaturfläche ein Permasolid HS Klarlack aufgetragen.

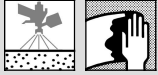
* Das Permahyd Beispritz Additiv 1051 ist für niedrige, relative Luftfeuchtigkeit (< 30 %) und/oder Temperaturen über 30°C geeignet.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Product preparation - application Super Effekt-Silber-Farbtöne (die WT305 enthalten)



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Geeignete Untergründe, Grundmaterialien und deren Vorbereitung siehe vorherige Seiten in diesem Technischen Datenblatt.

- 2K Klarlack einschichtig auftragen auf alle reparierten Teile / Oberflächen
- Nach Trocknung und Abkühlen, das gesamte Teil sehr vorsichtig schleifen mit:
 - Maschinenschliff: P1000 – P1200
 - Handschliff an Ecken und Kanten: P3000
- Beilackierprozess siehe Seite Beilackieren bei 2-Schicht-Farbtönen



| | | Basislack | Additiv |
|----------|----------------|-------------------------------|---------------|
| | | Permahyd Hi-TEC Base Coat 480 | WT6050 / 6052 |
| Standard | Effektfarbtöne | 100 | 50% |



Für optimale Verarbeitungseigenschaften, den Basislack direkt nach Zugabe von Permahyd WT Additiv 6050/6052 verarbeiten. Material am selben Arbeitstag aufbrauchen. Gemischte Farbtöne sollten ohne Zugabe von WT Additiv gelagert werden.



| | Spritzdüse | Spritzdruck | |
|------------------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.3 | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck |
| HVLP | 1.2 - 1.3 | 0.7 bar | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



1 + 0.5
 Einen geschlossenen Spitzgang auftragen indem die Oberfläche ausreichend benetzt wird, um 70 - 80 % Deckvermögen im nassen Film zu erzielen.
 Anschließend einen Effektgang auftragen mit vergrößertem Abstand zum Objekt mit anliegenden Überlappungen in die noch nasse erste Schicht hinein. Dieser abschließende ½ (>50 %) Effektgang ermöglicht die richtige Effektausrichtung, vervollständigt das Deckvermögen und erreicht den richtigen Farbort.
 matt ablüften



Klarlack
 Prüfen Sie, ob ein spezieller Klarlack erforderlich ist, um die Anforderungen des Automobilherstellers zu erfüllen.

VOC-konform

2004/42/IIIB(d) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Product preparation - application mit Permahyd Härter 3080



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt
 Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei Nass-in-Nass-Verarbeitung
 Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
 Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| | | Basislack | Härter | Additiv |
|-----------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|--------|----------------|
| | | Permahyd Hi-TEC Base Coat 480 | 3080 | WT 6050 / 6052 |
| Permasolid HS Speed Klarlack 8810 | Effektfarbtöne | 100 | 5% | 20% |
| Permasolid HS Speed Klarlack 8810 | Unifarbtöne | 100 | 5% | 10% |
| Permasolid HS Speed Klarlack 8810 | Beispritz Additiv 1050 / 1051 | 100 | 5% | - |
| Motorraum/Innenraum | Unifarbtöne | 100 | 10% | 10% |
| Motorraum/Innenraum | Effektfarbtöne | 100 | 10% | 20% |

Bei der Mehrfarben-Lackierung, bei Dreischicht-Grundfarbtönen, bei Motor- und Innenraumlackierungen und bei der generellen Verarbeitung, wo dies erforderlich ist, kann Permahyd Hi-TEC Basislack 480 mit Permahyd Härter 3080 aktiviert werden. Die Tabelle zeigt die wichtigsten Details. Diese wird ebenfalls in der Phoenix Software gezeigt bei der spritzfertigen Einstellung des Farbtons. Permahyd VE Wasser 6000 kann bei Verarbeitung in niedriger Luftfeuchtigkeit und wärmeren Bedingungen zugegeben werden.

Alle Mengenangaben sind kumulativ.

Maximal 10% Permahyd VE Wasser 6000 können zusätzlich hinzugefügt werden. Siehe Permahyd Hi-TEC Klimaposter.

Bei Dreischichtfarbtönen unter 8810 müssen sowohl der Grundfarbton als auch der Effektfarbton aktiviert werden gemäß vorstehenden Angaben.

Bei der Mehrfarben-Lackierung muss - mit Ausnahme des letzten Spritzgangs - jeder Spritzgang aktiviert werden. Bei Verwendung zusammen mit 8810 müssen jedoch alle Spritzgänge aktiviert werden.

Bei der Verwendung von 8810 muss das Basislack Beispritzadditiv aktiviert werden gemäß vorstehenden Angaben.



Für optimale Verarbeitungseigenschaften, den Basislack direkt nach Zugabe von Permahyd Härter 3080 und Permahyd WT Additiv 6050/6052 verarbeiten.

Unifarbtöne: 5 %: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.

Unifarbtöne: 10 %: 45 Min. - 1 Std.

Effektfarbtöne: 5 %: 45 Min. - 1 Std.

Effektfarbtöne: 10 %: 30 Min. - 1 Std.

Beispritzadditiv - 5%: 1 Std. - 1 Std. 30 Min.



| | Spritzdüse | Spritzdruck | |
|------------------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.3 | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck |
| HVLP | 1.2 - 1.3 | 0.7 bar | Zerstäubendruck |

siehe Herstellerangaben



1 + 0.5

1 Arbeitsgang

Vor Klarlackauftrag matt ablüften lassen

1. ein gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang

2. unmittelbar danach einen Effektspritzgang mit vergrößertem

Spritzabstand auftragen



| | Interior 10% hardener | 8810 5% ambient/bake | 8810 5% blowing |
|-------------------|-----------------------|----------------------|------------------|
| 20 °C | 12 Std. - 16 Std. | 15 Min. - 25 Min. | - |
| 35 - 40 °C | - | - | 8 Min. - 12 Min. |
| 60 - 65 °C | 15 Min. - 20 Min. | 10 Min. - 15 Min. | - |



Klarlack

Kein Klarlack notwendig für Innenanwendungen

VOC-konform

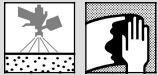
2004/42/IIIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Product preparation - application Sonderfarbtöne mit Permahyd Hi-TEC Effekt Control 6054



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt
 Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
 Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| | | Basecoat | Hardener 3080 | WT Additive 6050/6052 | Effect Control 6054 |
|-----------------|----------------|----------|---------------|-----------------------|---------------------|
| Special Colours | Effect Colours | 100 | | | 300%* |
| Ground Colour | Effect Colours | 100 | 5%** | 20% | |
| Ground Colour | Solid Colours | 100 | 5%** | 10% | |
| Blender | 1050/1051 | 100 | 5%** | | |

*please refer to the "ready-for-use" function in Phoenix to select the appropriate "Special Colour" product adjustment of the Permahyd Hi-TEC Base Coat Colour in use.

Alle Mengenangaben sind kumulativ.

** begrenzte Verarbeitungszeit, siehe "Verarbeitung mit Permahyd Härter 3080".

Wenn Effekt Control 6054 dem Sonderfarbton zugegeben wird, ist gründliches Aufrühren erforderlich vor jeder Verwendung innerhalb der empfohlenen Verarbeitungszeit von 3 Tagen/72 Stunden.



Sonderfarbtöne gemischt mit 300% 6054: 3 Tage



| | Spritzdüse | Spritzdruck | |
|------------------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.3 | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck |
| HVLP | 1.2 - 1.3 | 0.7 bar | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



1.5 - 2 Grundfarbtöne (2K Gehärtet)

matt ablüften Ofentrocknung empfohlen

3 - 5 Nebelgänge (Sonderfarbton) 1.: Den Materialfluss an der Spritzpistole einschränken durch Öffnen des Materialregulierungsventils um 1,5-2,5 Drehungen* ab vollständig geschlossen. Die Einstellungen hängen ab vom jeweiligen Spritzpistolenhersteller (z.B. SATA RP1.2 = Materialdurchfluss durch 1,5 Drehungen öffnen ab geschlossenem Ventil**). 2.: 3-5 Nebelgänge mit 30-35 cm Abstand vom Objekt auftragen. Keine geschlossenen oder nassen Spritzgänge auftragen. Zu nasse Applikation kann zu Flecken oder Wolkenbildung führen. Staubbindetuch zwischen den Spritzgängen verwenden. Spritzbild vor der Applikation überprüfen. *Bei trockeneren Bedingungen (<30% relative Luftfeuchtigkeit) kann ein höherer Materialfluss erforderlich sein. **Alternativ kann eine 1.1 Farbdüse mit vollständig geöffnetem Materialfluss verwendet werden.

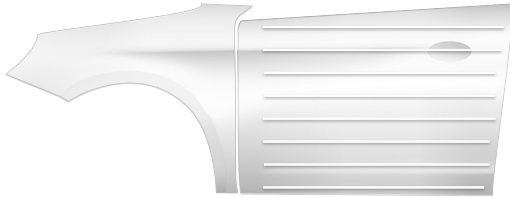
matt ablüften trocken blasen zwischen den Spritzgängen

VOC-konform

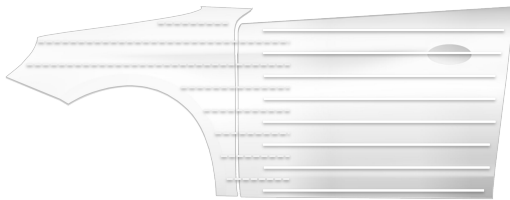
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

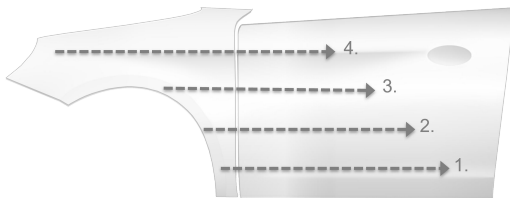
Beispritzsystem für Sonderfarbtöne mit Permahyd Hi-TEC Effekt Control 6054



Einen geschlossenen Spritzgang gehärtetes Permahyd Hi-TEC Beispritz Additiv 1050 /1051 (Beispritz Additiv + 5% Permahyd Hi-TEC Härter 3080) in die angrenzende Beilackierfläche (Teil) applizieren. Das Beispritz Additiv nicht auslaufend lackieren, sondern bis zum Rand des Teils applizieren.



Den gehärteten Permahyd Hi-TEC Grundfarbton in 1,5 Spritzgängen auf den Reparaturbereich (das zu reparierende Teil) auftragen und in das noch nasse Permahyd Hi-TEC Beispritz Additiv. Bei weißen Uni-Farbtönen hilft eine reduzierte Materialmengenregulierung (Materialdurchfluss) und Einlackieren in Richtung des Reparaturbereichs zur Vermeidung übermäßiger Tröpfchenbildung. Die geeignete Produkteinstellung für den verwendeten Farbton entnehmen Sie bitte der Information zur spritzfertigen Mischung in Phoenix. Ablüften und trocknen (forcierte Trocknung wird empfohlen - Hand-Anblasgeräte werden an dieser Stelle des Prozesses nicht empfohlen).



Das Teil vollständig abkühlen lassen. Den Sonderfarbton gemäß Empfehlung zur spritzfertigen Mischung in Phoenix einstellen für den verwendeten Sonderfarbton. 1.: Den Materialfluss an der Spritzpistole einschränken durch Öffnen des Materialregulierungsventils um 1,5-2,5 Drehungen ab vollständig geschlossen. Die Einstellungen hängen ab vom jeweiligen Spritzpistolenhersteller (z.B. SATA RP1.2 = Materialdurchfluss durch 1,5 Drehungen öffnen ab geschlossenem Ventil). 2.: Den ersten Nebelgang möglichst weit auslegen und ablüften lassen. Nachfolgende Spritzgänge von außen nach innen applizieren. Zwischen den Gängen ablüften lassen. Einen Abstand zum Objekt von ca. 30-35 cm einhalten. Keine geschlossenen oder nassen Spritzgänge auftragen. Zu nasse Applikation kann zu Flecken oder Wolkenbildung führen. Staubbindetuch zwischen den Spritzgängen verwenden. 3.: Ablüften vor Klarlackauftrag.



Zur Fertigstellung der Reparatur, Permasolid HS Klarlack auftragen.

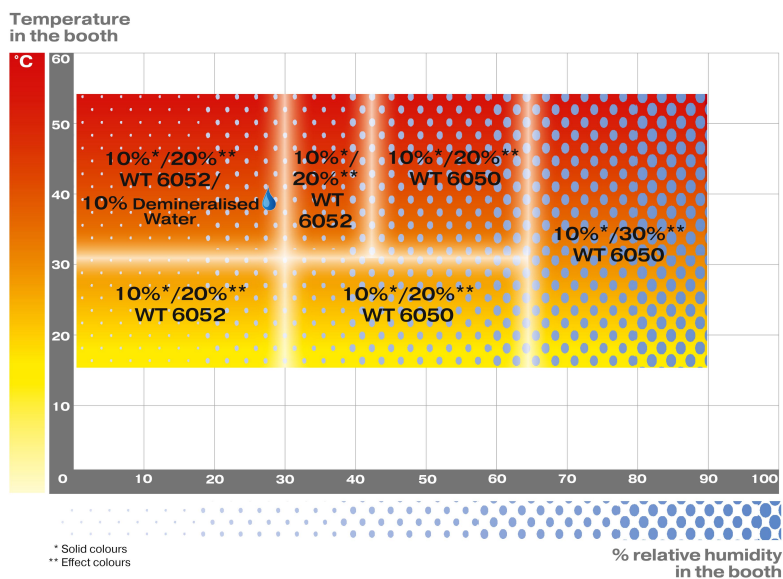
Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Klima-Guide

Verwenden Sie das Klimaposter zur Auswahl des richtigen WT Additivs. Die Größe der Reparatur sollte auch beachtet werden. Größere Reparaturen können eine längere Einstellung erfordern.

Ablesen der Kabinentemperatur im Lackiermodus; prüfen der relativen Luftfeuchtigkeit in der Kabine mittels Hygrometer.

Das Hygrometer nicht in der Lackierkabine lassen, wenn diese im Trocknungsmodus ist.



bei Metallic- und Perlmutt-Farbtönen können 30% WT Additiv 6050 zugesetzt werden, wenn die relative Luftfeuchtigkeit über 65% liegt

WT Additiv 6050:

Standard Additiv für kleine bis mittlere Reparaturen und Luftfeuchtigkeit zwischen 30 - 70 %.

WT Additiv 6052:

längeres Additiv für niedrigere Luftfeuchtigkeit unter 30 % und größere Reparaturen. Auch gut geeignet bei hohen Temperaturen in Kombination mit mittlerer bis niedriger Luftfeuchtigkeit.

Auch hilfreich bei großen Flächen und niedriger Luftfeuchtigkeit, mit oder ohne hohe Temperatur.

Permahyd VE Wasser 6000:

kann zugegeben werden bei sehr niedriger Luftfeuchtigkeit kombiniert mit hoher Temperatur.

Auch hilfreich bei großen Flächen und niedriger Luftfeuchtigkeit, mit oder ohne hohe Temperatur.

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Produkte

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

DFT

10 - 20 µm Effektfarbtöne
12 - 25 µm Unifarbtöne

Theoretische Ergiebigkeit

145 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten wasserverdünnbaren Pistolenreiniger reinigen.

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Permahyd Hi-TEC Basislack 480 vor der Verarbeitung mit Bechersystemen (z.B. SATA oder 3M) filtrieren durch wasserfeste 125µm Schnell-Siebe.
- Alle Ausrüstungsgegenstände, die mit diesem Produkt in Berührung kommen, müssen für wasserbasierende Produkte freigegeben sein.
- Verkürzung der Abluftzeit möglich durch Einsatz von Anblasdüsen bzw. -pistolen, Kabinen-Luftdüsen-Systemen oder Erhöhung der Kabinentemperatur.
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- Alle angegebenen Trocknungs- und Abluftzeiten stehen in Beziehung zur relativen Luftfeuchtigkeit und der Art der Anblasgeräte.
- Nach Zugabe von WT Additiv 6050/6052 sollte das Material innerhalb eines Arbeitstages aufgebraucht werden.
- Permahyd Hi-TEC Basislack 480, gehärtet oder ungehärtet, muss innerhalb von 72 Stunden mit Klarlack überlackiert werden.
- Spritzfertiger Permahyd Hi-TEC Basislack 480, nicht aktiviert, kann innerhalb von 6 Monaten aufgebraucht werden. Vor der Verwendung muss jedoch erneut im selben Mischungsverhältnis WT Additiv 6050/6052 hinzugefügt werden. Es wird empfohlen, eine Musterkarte zu spritzen, bevor das Fahrzeug lackiert wird. Die erneute Zugabe von WT Additiv 6050/6052 kann die Deckkraft beeinflussen.
- Mischanlage nicht häufiger als 2 x 15 Minuten innerhalb von 24 Stunden mischen lassen.
- Neue ungeöffnete Mischlackgebinde sollten vor Gebrauch angemessen gerührt werden.
- Empfohlene Transport-/Lagertemperatur: 5 -35°C (Temperaturen von 5°C dürfen nicht unterschritten werden).

Permahyd® Hi-TEC Basislack 480

Optionaler Smart Repair Prozess:

Permahyd Hi-TEC Basislack 480 1:1 mit Permahyd Beispritz-Additiv 1050 mischen + 10% Permahyd Flop Control WT 386 (Permahyd WT Additiv 6050 / 6052 ist nicht erforderlich, kann aber hinzugegeben werden).

Diese Mischung in 3 - 5 leichten Spritzgängen mit reduziertem Druck auf die Reparaturstelle / den Auslaufbereich auftragen (0,8 - 1,5 bar). Matt ablüften und den Applikationsbereich mit jedem Spritzgang ausweiten.

Nach der jeweiligen Endablüftzeit, kann Klarlack appliziert werden.

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Spies Hecker aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Spies Hecker gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. 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. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. 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.