



Anwendungstechnische Information.

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340



Universeller Grundierfüller im Hi-TEC Performance und Classic System

Der Permasolid HS Vario Grundierfüller 5340 ist ein universell einsetzbarer High Solid Grundierfüller für zeitwertgerechte und effiziente Pkw Lackierungen.

- Eignet sich zum Einsatz direkt auf blankem Blech und allen gängigen Kunststoff-Untergründen an Pkws.
- Kann als Nass-in-Nass Füller und Schleiffüller verwendet werden.
- Bietet schnelle Überlackierbarkeit mit allen Spies Hecker Basislacken/Decklacken (Nass-in-Nass).
- Besitzt einen sehr guten Decklackstand.
- Dient als Reparaturlösung unter Spritzspachtel.
- Auch als 2K Spraydose erhältlich.

Nur für den professionellen Gebrauch!

Spies Hecker näher dran.



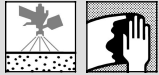
Eine Marke der Axalta Coating Systems

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD NASS-IN-NASS VHS



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



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotauchlack anzuschleifen. Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
 Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
5	100	1	13	30 %	20
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + Klarlack
 2K Decklack

VOC-konform

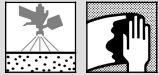
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD NASS-IN-NASS HS



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



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotauchlack anzuschleifen. Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
 Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	20	20 %	14
5340		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + Klarlack
 2K Decklack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN VHS



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



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotacklacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotacklack anzuschleifen. Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
 Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
5	100	1	13	20 %	13
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Zerstäubendruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	3220/3225/3230/3240
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzweiligem Strahler
 Halbe Leistung: 2 Min.
 Volle Leistung: 8 Min.



P400 - P600



Basislack + Klarlack
 2K Decklack

VOC-konform

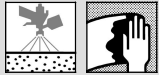
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN HS



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



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotacklacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotacklack anzuschleifen. Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
 Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	20	10 %	7
5340		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	3307/3309/3310/3312/3315
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
 Halbe Leistung: 2 Min.
 Volle Leistung: 8 Min.



P400 - P600



Basislack + Klarlack
 2K Decklack

VOC-konform

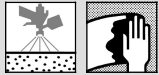
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD KUNSTSTOFF VHS



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



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen
 Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Permaloid Silikon Entferner 7010 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Permaloid Silikon Entferner 7010 angefeuchtetes Tuch verwenden. Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.
 Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.
 Alle Spuren von Trennmitteln gründlich entfernen.



Füller		Härter		Verdünnung			
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
5	100	1	13	40 %	26	0 - 10 %	0 - 7
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		9060		3364 * 3365 * 3380 * 3385 * 8580 *	

* It is recommended to add 0-10% 3364, 3365, 3380, 3385 or 8580.



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + elastifizierter Klarlack
 Elastifizierter 2K Decklack

VOC-konform

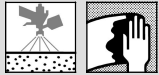
Diese Produktmischung fällt nicht in den Geltungsbereich der VOC-Richtlinie

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD KUNSTSTOFF HS



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



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen
 Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Permaloid Silikon Entferner 7010 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Permaloid Silikon Entferner 7010 angefeuchtetes Tuch verwenden. Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.
 Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.
 Alle Spuren von Trennmitteln gründlich entfernen.



Füller		Härter		Verdünnung			
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	21	30 %	21	0 - 10 %	0 - 7
5340		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		9060		3364 * 3365 * 3380 * 3385 * 8580 *	

* It is recommended to add 0-10% 3364, 3365, 3380, 3385 or 8580.



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäubendruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + elastifizierter Klarlack
 Elastifizierter 2K Decklack

VOC-konform

Diese Produktmischung fällt nicht in den Geltungsbereich der VOC-Richtlinie

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Produkte

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Permasolid® HS Härter 3307 extra kurz

Permasolid® HS Härter 3309 kurz

Permasolid® HS Härter 3310

Permasolid® HS Härter 3312 lang

Permasolid® HS Härter 3315 extra lang

Permasolid® VHS Härter 3220 kurz

Permasolid® VHS Härter 3225

Permasolid® VHS Härter 3230 lang

Permasolid® VHS Härter 3240 extra lang

Permacron® MS Duraplast 8580

Permacron® Verdünnung 3364

Permacron® Verdünnung 3365 lang

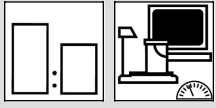
Permacron® Verdünnung 3380

Permacron® Verdünnung 3385 lang

Permasolid® Kunststoff Additiv 9060

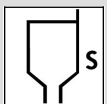
Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Produktmix

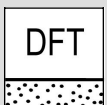


Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Phoenix und im jeweiligen Datenblatt.
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

3220	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Speed Repair und Teilereparatur. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 20°C.
3225	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Hervorragende Durchhärtung in einem empfohlenen Temperaturbereich von 20 - 25°C.
3230	Langer Härter geeignet für liegende Flächen und Mehrteile- bis Ganzlackierungen in einem Temperaturbereich von 20 - 30°C.
3240	Extra langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- und Ganzlackierungen. Sorgt für sehr gute Spritznebelaufnahme und Verarbeitungseigenschaften. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 25 - 40°C.
3307	Extra kurzer Härter geeignet für Speed Repair und Teilelackierung. Geeignet für Lufttrocknung bei niedrigen Temperaturen von 15 - 20°C.
3309	Kurzer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 25°C.
3310	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparatur. Hervorragende Durchhärtung, hauptsächlich eingesetzt in einem Temperaturbereich von 20 - 30°C.
3312	Langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen von 25 - 35°C.
3315	Extra langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Sorgt für sehr gute Spritznebelaufnahme und Verarbeitungseigenschaften. Hauptsächlich eingesetzt in einem Temperaturbereich von 30 - 40°C.
3364	Mittlere Verdünnung geeignet für liegende Flächen sowie Teile- bis hin zu Ganzlackierungen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 20 - 30°C.
3365	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen von 25 - 35°C.
3380	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile-, Mehrteile- und großflächige Reparaturen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 30°C.
8580	Beschleunigte kurze Verdünnung geeignet für Speed Repair und Teilereparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen.



ISO 4: 37 - 68 s bei 20°C
DIN 4: 16 - 24 s bei 20°C



30 - 50 µm Nass-in-nass Verarbeitung
60 - 120 µm Schleiffüller

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

Theoretische Ergiebigkeit

390 - 420 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 lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- Bei Einsatz von Wash Primer ist IR-Trocknung nicht zugelassen.
- Der Grundierfüller kann in der elastifizierten Einstellung auch auf angrenzenden Untergründen, die nicht aus Kunststoff sind, eingesetzt werden.
- Bei Lufttrocknung empfehlen wir eine Mindesttemperatur von +15°C.
- Max. Trockenschichtdicke 100µm bei Einsatz als Schleiffüller auf Wash Primer.
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Lackierte Kunststoffteile dürfen vor Ablauf einer Frist von 6 Wochen nicht mit einem Hochdruckreiniger gereinigt werden. Danach ist ein Mindestabstand der Düse von 30 cm zum Objekt einzuhalten.
- On bare steel, galvanized steel and soft aluminium, Priomat Reaktiv Vorbehandlungstücher 4000, Wash Primer or epoxy primer can be applied but is not mandatory.
- Lackierte Kunststoffteile dürfen vor Ablauf einer Frist von 6 Wochen nicht mit einem Hochdruckreiniger gereinigt werden. Danach ist ein Mindestabstand der Düse von 30 cm zum Objekt einzuhalten.
- In Bezug auf elastifizierende Eigenschaften ist ein Einsatz von Permasolid Elastic Additiv 9050 nicht erforderlich.
- Geeignet für den Einsatz auf Durchschliffstellen vor der weiteren Überarbeitung mit Raderal Füllgrund 3508 oder Raderal Spachtel. Früheste Überlackierung möglich bei Mischung 3:1 mit Permasolid HS Härter 3307 extra kurz + 20% Permacron Verdünnung. Selbst bei Einsatz dieses Härters, darf die Abluftzeit vor Überlackierung mit Polyester Produkten nicht weniger als 30 – 40 Minuten bei 20°C betragen.
- Für detaillierte Informationen zu geeigneten Kunststoffuntergründen, siehe Spies Hecker Datenblatt Lackierung von Kunststoffuntergründen - SHPlasticSystem.

Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340

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.