

UHS Filler

1.856.4101
1.856.4104
1.856.4106

UHS FILLER WEISS (4101 M1) – GRAU /4104 M4) – DUNKELGRAU (4106 M6)

UHS Filler ist ein 2K-Acryl-Füller mit sehr kurzen Trocknungszeiten, der enorme Produktivitätssteigerungen in der Lackiererei ermöglicht. Dank seiner guten Füllkraft und der hervorragenden Verlaufseigenschaften lässt er sich leicht schleifen und garantiert für optimale Haltbarkeit des Decklacks (keine Absorption). Durch Mischen der weißen, grauen und dunkelgrauen Variante in dem entsprechenden Verhältnis kann der am besten für die Decklackfarbe geeignete Füllerfarbton erzielt werden, was insbesondere bei Mehrschichtlackierungen und weniger deckenden Lacken von Vorteil ist. Dies ermöglicht erhebliche Material- und Zeiteinsparungen.

UHS Filler kann mit nur einem Härter (2925) als hochfüllender Primer, als füllender Primer oder für den Nass-in-Nass-Aufbau verwendet werden.

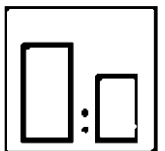
UNTERGRUND

Blankes Blech, entleitet und geschliffen (nur kleine Flächen).
 Polyester-spachtel, glasfaserverstärkter Kunststoff und Gelcoat, mit Schleifpapier P280-320 geschliffen.
 Gut erhaltene Altlackierungen, geschliffen.

Wichtig: Beim Überlackieren von lösungsmittlempfindlichen Altlackierungen darauf achten, dass der Untergrund keine Risse aufweisen darf, und immer das komplette Teil spritzen. **UHS Filler** eignet sich nicht zum Isolieren von thermoplastischen Lacken oder von Lacken, die wahrscheinlich aufquellen würden. Seine Anwendung beschränkt sich darauf, auf unterschiedlich stark absorbierenden Untergründen eine ebene Fläche herzustellen.

VORBEREITUNG UND MISCHEN

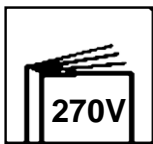
Den Untergrund mit Wasser (empfohlen wird warmes Wasser) und Reinigungsmittel reinigen. Altlackierungen mit Schleifpapier P280-320 schleifen. Mit Silikonentferner 3600 oder AquaMax Precleaner entfetten. Um auf blankem Blech maximale Korrosionsbeständigkeit zu gewährleisten, müssen vorab 1 – 2 Spritzgänge HP Aerosol Primer aufgetragen werden.



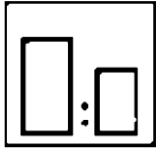
	HOCHFÜLLEND		FÜLLEND	
	VOLUMEN	GEWICHT	VOLUMEN	GEWICHT
UHS FILLER	6	1000	6	1000
UHS-HÄRTER	1	130	1	130
VERDÜNNER	0 – 0,5	0 – 50	1	100
VISKOSITÄT – DIN4, 20 °C	40 – 85"		25 – 35"	
TOPFZEIT	30 – 40 Minuten bei 20 °C		60 Minuten bei 20 °C 30 Minuten bei 20 °C mit 6051	

Hinweis: Katalysator-Verdünner 6051 sollte nur mit UHS-Härter im füllenden Aufbau und Nass-in-Nass-Aufbau verwendet werden.

Wichtig: Zugabe von Weichmacher-Zusatz AD1208 für elastische Untergründe.
 UHS Filler 6 Volumenteile
 UHS-Härter 1 Volumenteil
 AD1208 1 Volumenteil
 Verdünner 1 Volumenteil



VERWENDUNG VON UHS FILLER IM NASS-IN-NASS-AUFBAU



	NASS-IN-NASS-AUFBAU	
	VOLUMEN	GEWICHT
UHS FILLER	6	1000
UHS-HÄRTER	1	130
VERDÜNNER	1,5	150
VISKOSITÄT – DIN4, 20 °C ANZAHL DER SPRITZGÄNGE ABDUNSTZEIT ZWISCHEN DEN SPRITZGÄNGEN ABDUNSTZEIT VOR DECKLACKAUFTRAG		
20 – 25" 1 – 2 10 MINUTEN 20 – 30 Minuten mit UHS Duralit Extra 30 Minuten mit AquaMax Basecoat		

HÄRTER / VERDÜNNER

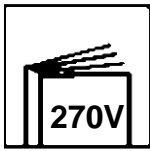
UHS-HÄRTER	2925	normal	alle Lackierungen
VERDÜNNER	6051	Katalysator-Verdünner	Lackierungen unter 25 °C
	2705	rapid	Beilackierungen
	2710	normal	Teillackierungen jederzeit unter 25 °C
	2720	lang	Ganzlackierungen über 25 °C
	2730	extra lang	Lackierungen über 35 °C



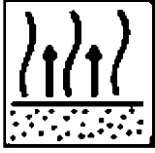
VERARBEITUNG



AUFBAU Spritzpistolen	HOCHFÜLLEND		FÜLLEND	
	konventionell	High Transfer Efficiency	konventionell	High Transfer Efficiency
Düse (mm)	2,0 – 2,2	2,0 – 2,2	1,6 – 1,8	1,6 – 1,8
Druck an der Pistole (bar)	2 – 3	0,5 – 0,7	2 – 3	0,5 – 0,7
Anzahl der Spritzgänge	3		2 – 3	
empfohlene Schichtstärke	100 – 150 Mikron		80 – 100 Mikron	
maximale Schichtstärke	200 Mikron		140 Mikron	



TROCKNUNG



LUFTTROCKNUNG

Ablüft- oder Abdunstzeiten zwischen den Spritzgängen 10 Minuten
schleifbar (bei 100 Mikron) 5 Stunden bei 20 ° C (2 Stunden bei 20 ° C mit 6051)
schleifbar (über 100 Mikron) 6 Stunden bei 20 ° C (4 Stunden bei 20 ° C mit 6051)
Abdunstzeit vor Decklackauftrag 20 – 30 Minuten mit UHS Duralit Extra
(Nass-in-Nass-Aufbau) 30 Minuten mit AquaMax WB Basecoat



OFEN UND INFRAROT

Abdunstzeit vor dem Trocknen 10 Minuten
Ofentrocknung 30 Minuten bei 60 ° C (20 Minuten bei 60 ° C mit 6051)
Infrarot Mittelwellen 20 Minuten
15 Minuten mit 6051

Wichtig Vor dem Schleifen kontrollieren, dass der **UHS Filler** vollständig ausgehärtet ist, um eine mögliche Absorption und ein Einfallen des Decklacks zu vermeiden.

ÜBERLACKIERUNG

Nach Aushärten und Schleifen immer überlackierbar.

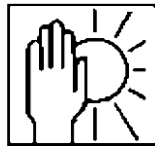


SCHLEIFEN

TROCKEN P320-400 + Scotch-Brite Fine
NASS P800

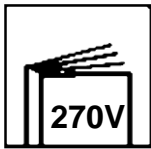
DECKLACKE

UHS DURALIT EXTRA und AQUAMAX BASECOAT



TECHNISCHE DATEN

Gebinde 3 Liter
Lagerung kühl und nicht in der Nähe von Wärmequellen lagern
Theoretische Ergiebigkeit 4,1 m²/l gebrauchsfertig gemischtes Produkt
bei einer Schichtstärke von 100 Mikron



VERWENDUNG VON UHS FILLER ALS ROLL PRIMER

	VOLUMEN	GEWICHT
UHS FILLER	6	1000
UHS-HÄRTER	1	130
VERDÜNNER	0,5	50

Topfzeit: 40 Min. bei 20 °C

Hinweis: Es wird empfohlen, das Material sofort nach dem Mischen zu verarbeiten.
Rollenschale nach Verwendung sofort reinigen.

1. Untergründe

Werksgrundierung, Altlackierung, Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech, Aluminium, GFK

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Werksgrundierung und Altlackierung

Anschleifen tragfähigen, nicht thermoplastischen Untergrundes

b) Stahlblech

Reinigen mit Silikonentferner 3600

Anschleifen mit Schleifpad oder Schleifpapier Körnung P280-320

Gründlich nachreinigen mit Silikonentferner

Zur Orientierung des Korrosionsschutzes empfehlen wir, blankes Blech mit einem Primer vorzugrundieren.

c) GFK

Trennmittel sorgfältig entfernen mit Silikonentferner 3600

Anschleifen mit Schleifpad oder Schleifpapier Körnung P280-320

Nachreinigen mit Silikonentferner

d) Galvanisch verzinktes Stahlblech und Aluminium

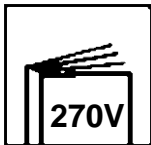
Vorreinigen, anschleifen und nachreinigen wie Stahlblech. Vorgrundieren mit 2 dünnen Spritzgängen 2K Epoxy Primer. Nach einer Abluftzeit des Haftgrundes von ca. 20 Minuten kann ohne Zwischenschliff mit 2K Roll-Primer weitergearbeitet werden.

3. Verarbeitung

- Nur hochwertige Schaumstoffrolle verwenden.
Eine zusätzliche kleine Farbwanne erleichtert die Arbeit mit der Rolle.
- Rolle in der Farbwanne tränken und abstreifen.
- Den ersten Rollauftrag auf die ganze Reparaturfläche auftragen; die nachfolgenden Gänge kleiner halten.
- Roll-Primer von der Mitte zum Rand mit einem leichten Druck auftragen.
- Randzone mit wenig Material auslaufend ausrollen.
- Oberfläche des Füllers verlaufen lassen; nicht zu lange nachrollen – das kann zu Oberflächenstörungen führen.
- Wenn die erste Schicht matt abgelüftet ist, kann die nächste Schicht aufgetragen werden, maximal 4 Schichten auftragen.

4. Schleifen

- Kontrollschwarz auf den Primerfleck auftragen
- Mit Schleifklotz und Schleifpapier P320 vorschleifen. Nur den Primerfleck schleifen, um Riefen in der umgebenden Lackierung zu vermeiden. Kreisende Schleifbewegung erleichtert dies.
- Kontrollschwarz auf den vorgeschliffenen Fleck auftragen.
Trockenschliff mit Excenter und Schleifpapier P400 oder feiner.



MULTIGREY-MISCHUNGEN MIT 4101/4104/4106

GEW.-%	M1	M3	M4	M5	M6
4101 Weiss	100	70	-	-	-
4104 Grau	-	30	100	40	-
4106 Dunkelgrau	-	-	-	60	100

Die Wahl des MultiGrey-Farbtönen richtet sich nach der Decklackfarbe. Welcher MultiGrey-Farbtönen für welche Farbe empfohlen wird, ist den Farbinformationssystemen von MaxMeyer zu entnehmen. Nachdem der korrekte MultiGrey-Farbtönen für die Decklackfarbe gewählt wurde, wird der Primer-Farbtönen entsprechend der obigen Tabelle hergestellt. MultiGrey M1, M4 und M6 sind direkt als Fertigmischung erhältlich.

MultiGrey 3/5 kann durch Mischen von 4101/4104/4106 wie oben angegeben hergestellt werden.

Vor dem Auftragen mit Härter und Verdüner wie in diesem Datenblatt angegeben mischen.

ANGABEN ZU VOC

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand liegt bei max. 540 g/Liter VOC.

Der VOC-Gehalt dieses Produkts im gebrauchsfertigen Zustand beträgt max. 540 g/Liter.

Je nach gewählter Verarbeitungsweise kann der tatsächliche VOC-Gehalt dieses Produkts im gebrauchsfertigen Zustand unter dem in der EU-Richtlinie spezifizierten Wert liegen.

HINWEIS: Durch Kombination dieses Produkts mit 1.975.1208 kann ein Lackfilm hergestellt werden, der besondere Eigenschaften wie in der EU-Richtlinie definiert aufweist.

Für diese spezifischen Kombinationen gilt: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.e) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt max. 840 g/Liter VOC.

Der VOC-Gehalt dieses Produkts im gebrauchsfertigen Zustand beträgt max. 840 g/Liter.



HINWEISE ZU SICHERHEIT UND HANDHABUNG

Diese Produkte sind ausschliesslich für den professionellen Gebrauch bestimmt und dürfen für keine anderen als die spezifizierten Zwecke eingesetzt werden.

Die Angaben in diesem Technischen Merkblatt basieren auf dem gegenwärtigen Stand von Wissenschaft und Technik, wobei der Anwender dafür verantwortlich ist, alle erforderlichen Schritte zu ergreifen, um die Eignung des Produkts für den beabsichtigten Zweck sicherzustellen.

Hinweise zu Gesundheit und Sicherheit siehe bitte im Sicherheitsdatenblatt, welches ebenfalls zur Verfügung steht unter: http://www.ppg.com/Maxmeyer_MSDS

MaxMeyer und das MaxMeyer-Logo  sind Warenzeichen von PPG Industries.

© 2008 PPG Industries. Alle Rechte vorbehalten.



PPG Deutschland
Sales & Services GmbH
Bereich Max Meyer
Düsseldorferstrasse 80
D-40721 Hilden
Tel.: (49) 2103 791 232
Fax: (49) 2103 791 238



PPG (Austria)
Handels GmbH
Bereich Max Meyer
Siezenheimerstrasse 31
A-5020 Salzburg
Tel.: (43) 662 420 425
Fax: (43) 662 435 640



PPG Auto Refinish AG
Abteilung Max Meyer
Sandbühlstrasse 8
CH-8604 Volketswil
Tel.: (41) 44 945 43 43
Fax: (41) 44 945 41 22