

2K Füller mit sehr guter Füllkraft in schwarz, grau und weiß.
VOC konform und schnelltrocknend und hervorragenden Schleifeigenschaften.

Dynacoat Filler 6100 DUO (Schleifversion)



ENTFETTEN



P180-P280



P400-P600



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

5:1:1



MEßSTAB

D15

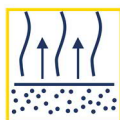


SPRITZPISTOLE

(Fließbecher)

1.6 mm

1.7-2.0 bar



ABLÜFTZEITEN

5-10 Minuten zwischen den Schichten

5-10 Minuten vor Trocknung



TROCKNUNG

25 Minuten bei 60°C

3 Stunden bei 20°C



SCHUTZAUSRÜSTUNG

Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

PRODUKT UND ZUSÄTZE	Dynacoat Filler 6100 DUO Dynacoat Flexi Hardener Dynacoat Thinner Fast / Medium / Slow		
ROHSTOFFBASIS	Füller:	Acrylatharze	
	Härter:	Polyisocyanatharze	
GEEIGNETE UNTERGRÜNDE	Bestehende Lackschichten, einschließlich thermoplastischer Acrylatlacke Washprimer Polyesterspachtel blanke Stahloberflächen Dynacoat 2K Epoxy Primer Aluminium - vorbehandelt mit säurehaltigem Primer oder EP Primer.		
UNTERGRUND-VORBEHANDLUNG	Bestehende Lackschichten: Entfetten und trocken anschleifen mit P180-P280 oder nass mit P400-P600. Polyesterspachtel: Trocken schleifen mit P180-P280. Blanke Stahloberflächen: Entfetten und trocken anschleifen mit P80-P180		
MISCHUNGS-VERHÄLTNISS	5 Volumenteile Dynacoat Filler 6100 DUO 1 Volumenteil Dynacoat Flexi Hardener 1 Volumenteil Dynacoat Thinner		
VERARBEITUNGS-VISKOSITÄT	23-25 Sekunden DIN4 bei 20°C		
TOPFZEIT	60 Minuten bei 20°C		
SPRITZPISTOLEN-EINSTELLUNG UND ARBEITSDRUCK	Spritzpistole Fließbecher	Düsengröße 1.6 – 2.0 mm	Druck 1.7-2.0 bar
VERARBEITUNG	1-3 Einzelschichten mit einer Zwischenablüftzeit von 5-10 Minuten auftragen. Bei forcierter Trocknung mindestens 5 Minuten ablüften.		
SCHICHTDICKE	50 - 60 µm pro Schicht		

Dynacoat Filler 6100 DUO (Nass in Nass Version)

ENTFETTEN

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

6:1:3


MEßSTAB

D16


VERARBEITUNG

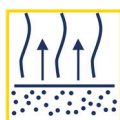
1-2 x 1 Schichten


SPRITZPISTOLE

(Fließbecher)

1,2 mm-1,4 mm

1,7-2,2 bar


ABLÜFTZEITEN

Zwischenablüften:

10-15 Min.

Vor Decklack:

15- 20 Min.


ÜBERLACKIERBARKEIT

Alle Dynacoat Decklacke


SCHUTZAUSRÜSTUNG

Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

PRODUKT UND ZUSÄTZE	Dynacoat Filler 6100 DUO Dynacoat 420 Hardener Dynacoat Thinner 6100 Non Sanding		
ROHSTOFFBASIS	Füller:	Acrylatharze	
	Härter:	Polyisocyanatharze	
GEEIGNETE UNTERGRÜNDE	Bestehende Lackschichten, einschließlich thermoplastischer Acrylatlacke Direkt auf gründlich gereinigte OEM KTL-Beschichtungen Aluminium (Vorbeschichtung 1K Etch Primer) Galvanisierter Stahl (Vorbeschichtung 1K Etch Primer) 1K Etch Primer 1K Plastics Primer Dynacoat Polyester Spachtel Dynacoat 2K Epoxy Primer		
UNTERGRUND-VORBEHANDLUNG	Bestehende Lackschichten: Entfetten und trocken anschleifen mit P320 oder nass mit P600.		
MISCHUNGS-VERHÄLTNISS	6 Volumenteile Dynacoat Filler 6100 DUO 1 Volumenteil Dynacoat Hardener 420 3 Volumenteile Dynacoat 6100 Thinner Non Sanding		
TOPFZEIT	60 Minuten bei 20°C		
SPRITZPISTOLEN-EINSTELLUNG UND ARBEITSDRUCK	Spritzpistole Fließbecher	Düsengröße 1,2 – 1,4 mm	Druck 1,7-2,0 bar
VERARBEITUNG	1-2 Einzelschichten mit einer Zwischenablüßzeit von 10-15 Minuten auftragen und 15- 20 Minuten Ablüßen bei 20° vor Auftrag des Basecoats.		
SCHICHTDICKE	15 - 20 µm pro Schicht.		
REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE	Lösemittelhaltigen Guncleaner verwenden.		
TROCKNUNGSZEITEN SCHLEIF- UND NASS IN NASS VERSION	Schleifversion: schleifbar	20°C 3 Std.*	60°C 25 Min.*
	Nass in Nass Version: schleifbar	20°C 6 Std.*	60°C 30 Min.*
	*abhängig von Umgebungstemperatur und verwendetem Härter.		

**EMPFOHLENES
SCHLEIFPAPIER**

Endschliff:
Trocken P400-P500
Nass P800-P1000

**ÜBERLACKIER
BARKEIT**

Mit allen Dynacoat Decklacken innerhalb 6 Std. bei 20° C

**LAGERSTABILITÄT
BEI 20°C**

24 Monate ungeöffnet bei Temperaturen von 5° C bis 40° C

FARBE

Schwarz, Grau oder Weiss

VOC**2004/42/IIIB(c)(540)540**

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 540 g/Liter.
Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 540 g/Liter.

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstraße 30
D-70469 Stuttgart
Tel: +49 (0)711 8951 – 0

Akzo Nobel Coatings GmbH
Aubergstraße 7
A-5161 Elixhausen
Tel: +43 (0)662 48989 – 250

Akzo Nobel Car Refinishes AG
Adetswilerstrasse 4
CH-8344 Bäretswil
Tel: +41 (0)44 931 44 44

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unserem aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.dynacoatcr.com