



Art.-Nr.: 6.4450.1000

4450

1K UV Füller

Eigenschaften

4CR 4450 1K-UV-Füller ist ein hochwertiger UV-Füller für schnelle Anwendungen, kann nach 5 Minuten Bestrahlung mittels einer UV-LED-Lampe oder direkter Sonneneinstrahlung geschliffen werden. 1K-UV-Füller eignet sich für partielle Autolackierungen oder Spotreparaturen.

Sparsame Anwendung da Heizkosten und Zusätze wie Härter oder Verdünnung wegfallen.

Sehr gute Haftung auf Stahl, Eisen, Aluminium und verzinkten untergründen. Gebrauchsfertig, Trockenschichtdicke 100-120 µm.

Effektiv und zeitsparend durch schnelle Trocknung sind mehr Arbeitsabläufe möglich. 1K-UV-Füller ist spritzfertig, daher sofort einsetzbar und produziert keine Lackabfälle aufgrund topfzeitbedingter Aushärtung.

Kunststoffuntergründe werden vor Verformung und Überhitzung geschützt da keine Wärmetrocknung benötigt wird.

Eine Abkühlphase vor dem Schleifen entfällt, eine harte und hervorragend schleifbare Oberfläche ist direkt nach der Trocknung gegeben.

4CR 1K-UV-Füller eignet sich besonders zur PKW-Teillackierung und den Einsatz im Spot Repair-Bereich.

Ergiebigkeit: 7 - 8 m²/l (bei 80 µm TSD)

V.O.C. Wert

Dieses Produkt enthält max. 190 g/l





Art.-Nr.: 6.4450.1000

4450

Meistertipp

Der 4CR 4450 1K-UV-Füller kann während der Stehzeit zu einer produkttypischen Phasentrennung im Gebinde führen, welche sich durch gründliches Aufrühren beseitigen lässt.

TROCKNUNG:

UV LED-Lampe ca. 5 min

Hg-Lampe (Quecksilberdampflampe) ca. 5 min

direkte Sonneneinstrahlung ca. 4 - 5 min

Bei der Trockenzeit muss auch die Zeit berücksichtigt werden, die bis zum Erreichen der vollen Lichtleistung erforderlich sind. Bei Hg-Lampen (Quecksilberdampflampen) beträgt die Vorlaufzeit ca. 3 Minuten oder es müssen die Herstellerangaben beachtet werden.

Der Lampenabstand zum Objekt sollte zwischen 20 - 30 cm bleiben. Sollte die zu trocknende Füllerfläche zu groß sein, um diese mit dem Belichtungsfeld der UV LED-Lampe auf einmal abdecken zu können, muss die Lampe entsprechend überlappend versetzt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Belichtungszeit für alle Teilflächen ausreichend lang ausfällt, um eine einheitliche Durchtrocknung der Gesamtfläche zu gewährleisten.

Anwendung

AUFTRAGSVERFAHREN :

Fließbecher: Druck (bar) 1.7 - 2.0 // Düse (mm) 1.0 - 1.2 // Sprizgänge 2 - 3
(Hochdrucktechnik)

HVLP: Druck (bar) 1.7 - 2.0 // Düse (mm) 1.0 - 1.2 // Sprizgänge 2 - 3
(Niederdrucktechnik)

HVLP / Druck (bar) 0.7
Düseninnendruck

ABLÜFTZEIT :

ohne Zwischenablüftzeiten verarbeitbar,
Endablüftzeit 5 min vor UV-Härtung

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN :

Ab +15 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen und entfetten mit 4CR Silikonentferner. Nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Aluminium und verzinkte Untergründe schleifen mit P 220, Stahl mit P 120. Nach dem Schleifen erneut gründliche Reinigung mit 4CR Silikonentferner.



Art.-Nr.: 6.4450.1000

4450

Hinweise bezüglich Füller-Schleifbarkeit

Schleifbar mit Schleifpapier P400 trocken bei 1-Schicht-Decklackierungen, bei 2-Schicht-Decklackierungen wird die Verwendung von Schleifpapier P500 / P600 trocken oder P800 - P1000 nass empfohlen.

Technische Daten

Farbton	Grau
Mischungsverhältnis	-
Härter	-
Topfzeit	Bei Lichtdichter Lagerung keine
Spritzviskosität	Fließbecher: 16 - 18 s 4mm DIN
Abluftzeit	ohne Zwischenablüftzeit verarbeitbar - Endablüftzeit 5 min vor UV-Härtung
Trockenschichtdicke	100 - 120 µm (höhere Schichten führen zu Haftungs- bzw. Durchhärtungsproblemen)

Lagerung

im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr bei Raumtemperaturlagerung (20 °C)