

Technický list

Permasolid® HS Express Surfacer 5250



Rychle schnoucí brusný plnič.

Permasolid HS Express plnič 5250 je rychle schnoucí 2K brusný plnič vhodný pro rychlé opravy.

- Velmi rychle schne, speciálně při použití urychlovače Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250. Plnič je brousitelný již po 30 minutách schnutí při teplotě 20° C.
- U rychlého plniče s urychlovačem Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250 není nutné meziodvětrání.
- Snadná aplikace a dobrý rozliv.
- Flexibilní použití s Permasolid VHS and HS tužidly a s různým typem sušení - kabina, infrazářič, schnutí na vzduchu.
- Dobře brousitelný.
- Dostupný v černé, šedé a bílé barvě.

Pouze pro profesionální použití!

Spies Hecker – vždy nablízku.

Značka Axalta Coating Systems

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Product preparation - application STANDARDNÍ BROUŠENÍ VHS



Aby se zabránilo podráždění kůže, očí a dýchacího ústrojí, je důrazně doporučováno používat při aplikaci vhodné osobní ochranné pomůcky.



Ocel, pozink a měkký hliník broušené a očištěné a ošetřeno 1K Reaktivní základ nebo epoxidovým základem. Na malé probrusy lze také použít reaktivní útěrku.
Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky
OEM základ (e-coat), přebroušený a vyčištěný
Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné
Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, vyčištěné a zbroušené



Plnič		Tužidlo		Ředidlo	
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
7	100	1	11	30 %	21
5250		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW 3425 3440 SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Zpracovatelnost při 20°C: 45 min - 1 hod



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
Středotlaké	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



2 - 3 vrstvy

meziodvětrání a konečné odvětrání: 5 min - 10 min



	3220/3225/3230/3240/3425/3440
20 °C	1 hod - 2 hod
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Manuál pro použití krátkovlnného IR sušícího zařízení
poloviční výkon : 10 min



P500



2K vrchní lak
Podkladový lak + Vrchní průhledný lak

V souladu s předpisy VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU mezní hodnota pro tento produkt (produkt kategorie IIB(c)) připravený k použití je max. 540 g/l VOC. Obsah VOC tohoto produktu připraveného k použití je maximálně 540 g/l.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Product preparation - application STANDARDNÍ BROUŠENÍ HS



Aby se zabránilo podráždění kůže, očí a dýchacího ústrojí, je důrazně doporučováno používat při aplikaci vhodné osobní ochranné pomůcky.



Ocel, pozink a měkký hliník broušené a očištěné a ošetřeno 1K Reaktivní základ nebo epoxidovým základem. Na malé probrusy lze také použít reaktivní útěrku.
Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky
OEM základ (e-coat), přebroušený a vyčištěný
Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné
Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, vyčištěné a zbroušené



Plnič		Tužidlo		Ředidlo	
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
5	100	1	14	20 %	15
5250		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Zpracovatelnost při 20°C: 45 min - 1 hod



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
Středotlaké	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



2 - 3 vrstvy

meziodvětrání a konečné odvětrání: 5 min - 10 min



	3307/3309/3310/3312/3315
20 °C	1 hod - 2 hod
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Manuál pro použití krátkovlnného IR sušícího zařízení
poloviční výkon : 10 min



P500



2K vrchní lak
Podkladový lak + Vrchní průhledný lak

V souladu s předpisy VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU mezní hodnota pro tento produkt (produkt kategorie IIB(c)) připravený k použití je max. 540 g/l VOC. Obsah VOC tohoto produktu připraveného k použití je maximálně 540 g/l.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Product preparation - application STANDARDNĚ ZRYCHLENÝ VHS



Aby se zabránilo podráždění kůže, očí a dýchacího ústrojí, je důrazně doporučováno používat při aplikaci vhodné osobní ochranné pomůcky.



Ocel, pozink a měkký hliník broušené a očištěné a ošetřeno 1K Reaktivní základ nebo epoxidovým základem. Na malé probrusy lze také použít reaktivní útěrku.
Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky
OEM základ (e-coat), přebroušený a vyčištěný
Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné
Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, vyčištěné a zbroušené



Plnič		Tužidlo		Ředidlo	
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
5	100	1	15	35 %	26
5250		3220 FAST		9250	



Zpracovatelnost při 20°C: 20 min - 30 min



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
Středotlaké	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



2 - 3 vrstvy

není potřebné meziodvětrání



	9250
20 °C	30 min



P500



2K vrchní lak
Podkladový lak + Vrchní průhledný lak

V souladu s předpisy VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU mezní hodnota pro tento produkt (produkt kategorie IIB(c)) připravený k použití je max. 540 g/l VOC. Obsah VOC tohoto produktu připraveného k použití je maximálně 540 g/l.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Product preparation - application STANDARDNĚ ZRYCHLENÝ HS



Aby se zabránilo podráždění kůže, očí a dýchacího ústrojí, je důrazně doporučováno používat při aplikaci vhodné osobní ochranné pomůcky.



Ocel, pozink a měkký hliník broušené a očištěné a ošetřeno 1K Reaktivní základ nebo epoxidovým základem. Na malé probrusy lze také použít reaktivní útěrku.
Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky
OEM základ (e-coat), přebroušený a vyčištěný
Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné
Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, vyčištěné a zbroušené



Plnič		Tužidlo		Ředidlo	
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
4	100	1	18	25 %	20
5250		3309 FAST		9250	



Zpracovatelnost při 20°C: 20 min - 30 min



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
Středotlaké	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



2 - 3 vrstvy

není potřebné meziodvětrání



	9250
20 °C	30 min



P500



2K vrchní lak
Podkladový lak + Vrchní průhledný lak

V souladu s předpisy VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU mezní hodnota pro tento produkt (produkt kategorie IIB(c)) připravený k použití je max. 540 g/l VOC. Obsah VOC tohoto produktu připraveného k použití je maximálně 540 g/l.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Produkty

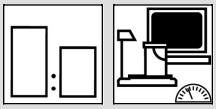
Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Permasolid® HS Hardener 3307 extra fast
Permasolid® HS Hardener 3309 fast
Permasolid® HS Hardener 3310
Permasolid® HS Hardener 3312 slow
Permasolid® HS Hardener 3315 extra slow
Permasolid® VHS Hardener 3220 fast
Permasolid® VHS Hardener 3225
Permasolid® VHS Hardener 3230 slow
Permasolid® VHS Hardener 3240 extra slow
Permasolid® VHS Performance Hardener 3425
Permasolid® VHS Performance Hardener 3440 slow

Permacron® MS Duraplus 8580
Permacron® Reducer 3364
Permacron® Reducer 3365 slow
Permacron® Reducer 3380
Permacron® Reducer 3385 slow
Permasolid® Express Surfacer Accelerator 9250

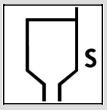
Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Směs produktu



Míchací poměry se speciálními prostředky jsou dostupné v tabulce produktové směsi ve Phoenix a ve zvláštních technických listech.

3220	Urychlující krátké tužidlo vhodné pro bodové a panelové opravy. Převážně k použití při teplotách v rozsahu 15-20°C.
3225	Střední tužidlo pro malé a střední opravy. Poskytuje excelentní ochranu a je doporučeno při teplotách 20-25 °C.
3230	Pomalé tužidlo vhodné pro horizontální aplikaci a střední až velké opravy při teplotách v rozmezí 20-30°C.
3240	Extra pomalé tužidlo pro horizontální aplikaci a střední až velké opravy. Zajišťuje velmi dobrou absorpci přestřiku a má vynikakající vlastnosti při aplikaci. Převážně k použití při teplotách v rozmezí 25-40°C.
3425	Střední tužidlo vhodné pro malé a střední opravy. Doporučeno pro teploty v rozmezí 20-25°C. Pro vysoké technologické požadavky .
3440	Pomalé tužidlo vhodné pro střední až velké opravy. Doporučeno pro aplikaci za teplých klimatických podmínek v rozmezí 25-40°C. Pro vysoké technologické požadavky .
3307	Extra krátké tužidlo vhodné pro bodové a střední opravy. Vhodné pro sušení na vzduchu při nižších teplotách v rozmezí 15-20°C.
3309	Krátké tužidlo pro malé a střední opravy. Převážně k použití při teplotách v rozmezí 15-25°C.
3310	Střední tužidlo vhodné pro malé a střední opravy. Poskytuje vynikající ochranu a převážně je k použití při teplotách v rozmezí 20-30°C.
3312	Pomalé tužidlo vhodné pro horizontální aplikaci a střední až velké opravy. Doporučeno také za teplých klimatických podmínek při 25-35°C.
3315	Extra pomalé tužidlo pro horizontální aplikaci a střední až velké opravy. Zajišťuje velmi dobrou absorpci přestřiku a má vynikakající vlastnosti při aplikaci. Převážně k použití při teplotách v rozmezí 30-40°C.
3364	Střední ředidlo vhodné pro částečné opravy až celý přestřik. Převážné používaný při teplotách v rozmezí 20-30°C.
3365	Pomalé ředidlo vhodné pro střední až velké opravy. Doporučeno také za teplých klimatických podmínek při 25-35°C.
3380	Střední ředidlo vhodné pro malé, střední a velké opravy. Převážně k použití při teplotách v rozmezí 15-30°C.
3385	Pomalé ředidlo pro střední až velké opravy. Převážně k použití při vyšších teplotách v rozmezí 30-40°C.
8580	Urychlující krátké ředidlo vhodné pro bodové a panelové opravy. Doporučeno pro aplikaci za chladnějších klimatických podmínek.
9250	Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250 může být použit pouze s Permsolid HS Express Surfacer 5250. V kombinaci s vybranými HS/VHS tužidly urychlí schnutí na vzduchu Permasiolid HS Express Surfacer 5250. Dojde ke zkrácení doby použitelnosti.



ISO 5: 25 - 30 při +20°C
DIN 4: 22 - 25 při +20°C

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

	70 - 200 µm
Teoretická kryvost	380 - 400 m²/l při 1 mikronech tloušťky suché vrstvy Vzhledem k tomu, že tužidlo má rozdílné vlastnosti, a k různým míchacím poměrům směsi připravené k použití v některých verzích TL se může teoretická kryvost lišit. Poznámka: Praktická spotřeba materiálu závisí na těchto faktorech, např. geometrie objektu, formování povrchu, aplikační metoda, nastavení stříkací pistole, vstupní tlak atd.
	Po použití vyčistěte vhodným čisticím ředidlem stříkacích pistolí na bázi rozpouštědel.

Poznámky

- Před použitím musí být materiál temperován při pokojové teplotě (18-25°C).
- Přebytky materiálu připraveného k použití se nesmí vracet do originální plechovky.
- Při izolaci určitých míst - stejně tak na problematických podkladech - je dosaženo nejlepších výsledků při střední tloušťce vrstvy 80-120µm ve 2 vrstvách také po sušení přes noc nebo sušení v kabině/IR sušení. Problémové povrchy je nutné důkladně připravit a plnič se musí nanést na celou plochu.
- Nechte dostatečný čas pro předehřátí na teplotu objektu.
- Když je plnič určen k sušení v kabině nebo sušení přes noc, je možné použít pod plnič 2K Reaktivní základ.
- Před umístěním plechovky do míchací stroje nejprve důkladně promíchejte rukou.
- Pro země mimo EU nebo pro jiné použití než pro opravu automobilů: Alternativně může být použit Permacron podkladový lak 293/295/297 nebo Permacron MS vrchní lak 730 / vrchní lak 257, pokud to nezakazuje VOC směrnice 2004/42/EC a pokud je dostupný.
- U plastových podkladů je třeba přidat do plniče 15% Permasolid elastické přísady 9050. Změní se míchací poměr: VHS tužidlo - 4:1 s 20% ředidla, HS tužidlo - 3:1 s 10% ředidla. Pro nastavení Permasolid Express plniče s urychlovačem 9250 není potřeba elastické přísady.
- Sušení Permasolid HS Express plniče 5250 s 3460 je možné s krátkovlnným infrazářičem po dobu 5 minut na poloviční výkon nebo 5 minut při 60°C-65°C sušení v kabině.

Před použitím se podívejte do bezpečnostního listu. Dodržujte bezpečnostní upozornění uvedená na obalu.

Všechny ostatní uvedené produkty v systému opravy jsou z naší Spies Hecker produktové řady.Vlastnosti systému nebudou správné, pokud bude tento materiál použit v kombinaci s jinými materiály nebo přísadami, které nejsou součástí naší Spies Hecker produktové řady, pokud není výslovně uvedeno jinak.

Pouze pro profesionální použití! Tyto údaje byly pečlivě zpracovány a mají informovat o našich výrobcích a jejich možnostech aplikace. Jsou založeny na našich nejlepších znalostech v době vydání. Mají pouze informační charakter. Neneseme odpovědnost za tiskové chyby, nepřesnosti a nekompletní informace. Doporučujeme uživateli zkontrolovat aktuálnost uvedených informací a vhodnost pro konkrétní případ použití. Duševní vlastnictví těchto informací včetně patentů, ochranných známek a autorských práv je chráněno. Všechna práva vyhrazena. Je třeba dbát varovných pokynů uvedených v technickém listu a na etiketě výrobku. Některé nebo všechny informace mohou být upraveny a/nebo zrušeny v kterékoliv okamžiku výlučně na základě našeho rozhodnutí bez upozornění a neneseme odpovědnost za aktualizaci informací. Veškerá pravidla stanovená v tomto odstavci mohou být použita shodně i pro budoucí změny a opravy.