



## Technický list

# Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

### Univerzální základový plnič pro systémy Hi-TEC a Classic

Základový plnič Permasolid HS Vario 5340 je všestranný základový plnič s vysokým obsahem pevných částic, který je určen pro efektivní opravy osobních vozidel a má mnohostranné využití.



- Hodí se k přímému nanášení na holý kov a všechny běžně používané plastové podkladové materiály osobních vozidel.
- Lze použít jako brusný plnič i jako mokrá na morkou.
- Lze rychle přelakovat všemi podkladovými i vrchními laky Spies Hecker (mokrý na mokrou).
- Dosahuje velmi dobré stálosti vrchního laku.
- To správné řešení pod stříkané tmely.
- K dispozici také jako 2K sprej.

Pouze pro profesionální použití!

Spies Hecker – vždy nablízku.



Značka Axalta Coating Systems

# Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

## Příprava materiálu - aplikace STANDARDNÍ MOKRÁ NA MOKROU VHS



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



Holé ocelové díly, zbrošené a vyčištěné  
 Pozinkovaná ocel nebo hliník, přebroušené a vyčištěné.  
 Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky  
 OEM základy (e-vrstva), zbrošené nebo nezbrošené a důkladně vyčištěné. Poznámka: vzhledem k velké rozmanitosti elektrovrstev na trhu se jejich kvalita může podstatně lišit. Z tohoto důvodu preferujte odstranění e-vrstvy.  
 Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné  
 Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, zbrošené a vyčištěné



Plnič		Tužidlo		Ředidlo	
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
5	100	1	13	30 %	20
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Zpracovatelnost při 20°C: 45 min - 1 hod 30 min



	Stříkáč tryska	Stříkáč tlak	
<b>Středotlaké</b>	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
<b>HVLP</b>	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



1 - 2 vrstvy

závěrečné odvětrání: 15 min - 8 hod



Podkladový lak + Vrchní průhledný lak  
 2K vrchní lak

VOC vyhovující

2004/42/IB(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 Vario Primer Surfacer 5340

## Příprava materiálu - aplikace STANDARDNÍ MOKRÁ NA MOKROU HS



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



Holé ocelové díly, zbrošené a vyčištěné  
 Pozinkovaná ocel nebo hliník, přebroušené a vyčištěné.  
 Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky  
 OEM základy (e-vrstva), zbrošené nebo nezbrošené a důkladně vyčištěné. Poznámka: vzhledem k velké rozmanitosti elektrovrstev na trhu se jejich kvalita může podstatně lišit. Z tohoto důvodu preferujte odstranění e-vrstvy.  
 Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné  
 Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, zbrošené a vyčištěné



Plnič		Tužidlo		Ředidlo	
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
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	



Zpracovatelnost při 20°C: 45 min - 1 hod 30 min



	Stříkáč tryska	Stříkáč tlak	
<b>Středotlaké</b>	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
<b>HVLP</b>	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



1 - 2 vrstvy

závěrečné odvětrání: 15 min - 8 hod



Podkladový lak + Vrchní průhledný lak  
 2K vrchní lak

VOC vyhovující

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 Vario Primer Surfacer 5340

## Příprava materiálu - aplikace STANDARDNÍ BROUŠENÍ VHS



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



Holé ocelové díly, zbrošené a vyčištěné  
 Pozinkovaná ocel nebo hliník, přebroušené a vyčištěné.  
 Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky  
 OEM základy (e-vrstva), zbrošené nebo nezbrošené a důkladně vyčištěné. Poznámka: vzhledem k velké rozmanitosti elektrovrstev na trhu se jejich kvalita může podstatně lišit. Z tohoto důvodu preferujte odstranění e-vrstvy.  
 Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné  
 Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, zbrošené a vyčištěné



Plnič		Tužidlo		Ředidlo	
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
5	100	1	13	20 %	13
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Zpracovatelnost při 20°C: 45 min - 1 hod 30 min



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
<b>Středotlaké</b>	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
<b>HVLP</b>	1.4 - 1.8 mm	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



2 - 3 vrstvy meziodvětrání a konečné odvětrání: 5 min - 10 min



	3220/3225/3230/3240
<b>20 °C</b>	12 hod - 16 hod
<b>60 - 65 °C</b>	25 min - 30 min



Manuál pro použití krátkovlnného IR sušícího zařízení  
 poloviční výkon : 2 min  
 plný výkon : 8 min



P400 - P600



Podkladový lak + Vrchní průhledný lak  
 2K vrchní lak

VOC vyhovující

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 Vario Primer Surfacer 5340

## Příprava materiálu - aplikace STANDARDNÍ BROUŠENÍ HS



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



Holé ocelové díly, zbrošené a vyčištěné  
 Pozinkovaná ocel nebo hliník, přebroušené a vyčištěné.  
 Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky  
 OEM základy (e-vrstva), zbrošené nebo nezbrošené a důkladně vyčištěné. Poznámka: vzhledem k velké rozmanitosti elektrovrstev na trhu se jejich kvalita může podstatně lišit. Z tohoto důvodu preferujte odstranění e-vrstvy.  
 Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné  
 Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, zbrošené a vyčištěné



Plnič		Tužidlo		Ředidlo	
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
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	



Zpracovatelnost při 20°C: 45 min - 1 hod 30 min



	Stříkáč tryska	Stříkáč tlak	
<b>Středotlaké</b>	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
<b>HVLP</b>	1.4 - 1.8 mm	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
<b>20 °C</b>	12 hod - 16 hod
<b>60 - 65 °C</b>	25 min - 30 min



Manuál pro použití krátkovlnného IR sušícího zařízení  
 poloviční výkon : 2 min  
 plný výkon : 8 min



P400 - P600



Podkladový lak + Vrchní průhledný lak  
 2K vrchní lak

VOC vyhovující

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 Vario Primer Surfacer 5340

## Příprava materiálu - aplikace STANDARD NÍ PLASTICKÝ VHS



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



Nové vnější běžné plastové části vozidla, temperované 60 min. 60-65°C / nejprve předčistit ultrajemnou podložkou namočenou v čističi pro plasty / nakonec přechistit hadříkem navlhčeným v čističi pro plasty.  
Oprava vnějších plastových dílů vozidel, vyčištěných a zbrúšených



Plnič		Tužidlo		Ředidlo			
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
5	100	1	13	40 %	26	5 - 10 %	3 - 7
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		9060		3364 * 3365 * 3380 * 3385 * 8580 *	

\* Pokud je potřeba, přidejte 5-10% Permacron® ředidla 3364, 3365, 3380, 3385 nebo 8580



Zpracovatelnost při 20°C: 45 min - 1 hod 30 min



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
<b>Středotlaké</b>	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
<b>HVLP</b>	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



1 - 2 vrstvy

závěrečné odvětrání: 15 min - 8 hod



Podkladový lak + elastifikovaný Vrchní průhledný lak  
Elastifikovaný vrchní 2K lak

VOC vyhovující

Takto namíchaný produkt je mimo rámec požadavků VOC legislativy.

# Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

## Příprava materiálu - aplikace STANDARDNÍ PLASTICKÝ HS



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



Nové vnější běžné plastové části vozidla, temperované 60 min. 60-65°C / nejprve předčistit ultrajemnou podložkou namočenou v čističi pro plasty / nakonec přečistit hadříkem navlhčeným v čističi pro plasty.  
Oprava vnějších plastových dílů vozidel, vyčištěných a zbrúšených



Plnič		Tužidlo		Ředidlo			
Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
3	100	1	21	30 %	21	5 - 10 %	4 - 7
5340		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		9060		3364 * 3365 * 3380 * 3385 * 8580 *	

\* Pokud je potřeba, přidejte 5-10% Permacron® ředidla 3364, 3365, 3380, 3385 nebo 8580



Zpracovatelnost při 20°C: 45 min - 1 hod 30 min



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
<b>Středotlaké</b>	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
<b>HVLP</b>	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



1 - 2 vrstvy

závěrečné odvětrání: 15 min - 8 hod



Podkladový lak + elastifikovaný Vrchní průhledný lak  
Elastifikovaný vrchní 2K lak

VOC vyhovující

Takto namíchaný produkt je mimo rámec požadavků VOC legislativy.

# Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

## Produkty

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

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

Permacron® MS Duraplus 8580

Permacron® Reducer 3364

Permacron® Reducer 3365 slow

Permacron® Reducer 3380

Permacron® Reducer 3385 slow

Permasolid® Plastic Additive 9060



# Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

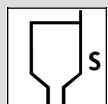
## Směs produktu



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

Tužidlo a Ředidlo by se mělo zvolit s ohledem na aplikační teplotu a velikost opravy.

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 doporučen 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 přestříku a má vynikající vlastnosti při aplikaci. Převážně k použití při teplotách v rozmezí 25-40°C.
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 přestříku a má vynikající vlastnosti při aplikaci. Převážně k použití při teplotách v rozmezí 30-40°C.
3364	Střední ředidlo vhodné pro částečné opravy až celý přestřík. Převážně používány 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.
8580	Urychlující krátké ředidlo vhodné pro bodové a panelové opravy. Doporučeno pro aplikaci za chladnějších klimatických podmínek.



ISO 4: 37 - 68 při +20°C  
DIN 4: 16 - 24 při +20°C



30 - 50 µm nebrusný  
60 - 120 µm broušení



Po použití vyčistěte vhodným čisticím ředidlem stříkacích pistolí na bázi rozpouštědel.

# Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

## Poznámky

- Před použitím musí být materiál temperován při pokojové teplotě (18-25°C).
- Nechte dostatečný čas pro předehřátí na teplotu objektu.
- Na holé kovy, pozinkovanou ocel a měkký hliník, může být aplikován Reaktivní základ nebo epoxidový základ, ale není to povinné.
- Při použití Reaktivní základ není povoleno používat IR sušení.
- Vytvrzování nebrousitelného základovacího plniče pro plasty může být také použito na sousední neplastové díly.
- Pro sušení na vzduchu doporučujeme minimální teplotu +15°C.
- Při aplikaci pro boušení je doporučená tkoušťka vrstvy max 100µm Reaktivní základ.
- Přebytky materiálu připraveného k použití se nesmí vracet do originální plechovky.
- K dosažení elastických vlastností není potřeba použít Permasolid Elastickou přísadu 9050.
- Vhodné pro použití na probroušená místa před další vrstvou Raderal stříkacího polyesterového tmelu 3508 nebo tmelu Raderal. Nejdříve je možno znovu nanést při použití s Permasolid HS tužidlem 3307 extra krátkým s míchacím poměrem 3:1 + 20% ředidla Permacron. Dokonce i s tímto tužidlem nesmí být doba odvětrání před další aplikací polyesterových produktů kratší než 30 – 40 minut při 20°C.

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.