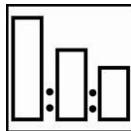


## Kurzbeschreibung

VOC-konformer Zweikomponenten Füller mit universellem Einsatzgebiet. Das Haupteinsatzgebiet liegt in der Reparatur von PKW sowie in der Lackierung von Kleintransportern. Durch Mischen in verschiedenen Verhältnissen kann 2K Filler 540 als füllende Schleifgrundierung oder als ein weniger füllender Nass-in-Nass-Füller verwendet werden. Für optimale Deckkraft ist 2K Filler 540 in weiß, grau und schwarz erhältlich.

## Schleifversion

Mischungs-  
verhältnis



5 2K Filler 540  
1 Universal Hardener  
1 Multi Thinner

Meßstab



**G**

Spritzpistole



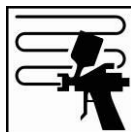
Düsengröße:  
1,8 - 2,0 mm

Spritzdruck:

2 - 4 bar am Lufteinlass\*

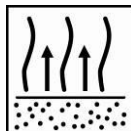
\*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten

Applikation



2 - 3 x eine verlaufende Schicht

Ablüftzeiten

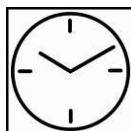


Zwischenablüftzeit  
5 - 10 Minuten bei 20°C

Endablüftzeit

5 - 10 Minuten bei 20°C

Trocknung



20°C  
3 Stunden

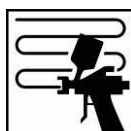
60°C  
25 - 30 Minuten

Schleifen



Endschliff: P400-P500

Überlackier-  
barkeit



Topcoat HS 420

Basecoat SB  
Basecoat WB GT

Schutzaus-  
rüstung



Geeigneten Atemschutz verwenden

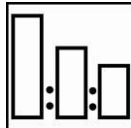
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

## Kurzbeschreibung

VOC-konformer Zweikomponenten Füller mit universellem Einsatzgebiet. Das Haupteinsatzgebiet liegt in der Reparatur von PKW sowie in der Lackierung von Kleintransportern. Durch Mischen in verschiedenen Verhältnissen kann 2K Filler 540 als füllende Schleifgrundierung oder als ein weniger füllender Nass-in-Nass-Füller verwendet werden. Für optimale Deckkraft ist 2K Filler 540 in weiß, grau und schwarz erhältlich.

## Nass-in-Nass Version

Mischungs-  
verhältnis



6	2K Filler 540
1	HS Hardener 420
3	Thinner 540 Non Sanding / Thinner HT

Meßstab



# R

Spritzpistole



Düsengröße:  
1,2 - 1,5mm

Spritzdruck:

2 - 4 bar am Lufteinlass\*

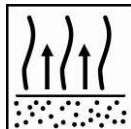
\*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten

Applikation



1 x 1 Schicht

Ablüftzeiten



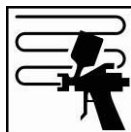
Ablüftzeit vor  
Decklackauftrag

15 - 20 Minuten bei 20°C

Überlackierbar innerhalb

6 Stunden bei 20°C

Überlackier-  
barkeit



Topcoat HS 420

Basecoat SB

Basecoat WB GT

Schutzaus-  
rüstung



Geeigneten Atemschutz verwenden

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

## Kurzbeschreibung

VOC-konformer Zweikomponenten Füller mit universellem Einsatzgebiet. Das Haupteinsatzgebiet liegt in der Reparatur von PKW sowie in der Lackierung von Kleintransportern. Durch Mischen in verschiedenen Verhältnissen kann 2K Filler 540 als füllende Schleifgrundierung oder als ein weniger füllender Nass-in-Nass-Füller verwendet werden. Für optimale Deckkraft ist 2K Filler 540 in weiß, grau und schwarz erhältlich.

## Produkte und Zusätze

2K Filler 540

Universal Hardener  
HS Hardener 420

Multi Thinner  
Thinner HT

## Rohstoffbasis

2K Filler 540 – Acrylatharze  
Universal Hardener/ HS Hardener 420 – Polyisocyanate  
Multi Thinner / Thinner 540 Non Sanding /  
Thinner HT – Mischung aus organischen Lösemitteln

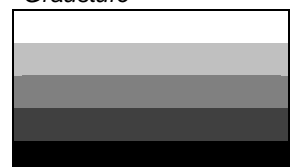
## Verarbeitung

### Graustufen

Die Graustufen sind in jedem Verhältnis mischbar. Für eine exakte Entscheidungshilfe nutzen Sie das Lesonal Graustufensystem, wo auf die entsprechenden Farbtongruppen verwiesen wird. Zusätzlich können Sie die Empfehlungen auf der LCD2000 oder Mix Link nutzen.

Code	Graustufe	Mischung
W	Weiß	Weiß 100
W/G	Hellgrau	Weiß 50 / Grau 50
G	Grau	Grau 100
G/B	Dunkelgrau	Grau 50 / Schwarz 50
B	Schwarz	Schwarz 100

Graustufe



Wenn die Anmerkung "ADV" in der LCD2000 oder auf der Mix Link bei einem Farbton angezeigt wird, ist der Einsatz der vorgeschriebenen Graustufe sehr empfehlenswert.

## Untergründe

Alte Lackschichten, einschließlich thermoplastische Acrylatlacke  
(geschliffene) OEM KTL-Beschichtungen  
Direkt auf gründlich gereinigte, unbeschädigte OEM KTL-Beschichtungen  
Stahl  
Aluminium, verzinkter Stahl (zuerst 1K Etch Primer auftragen)  
Lesonal 1K Etch Primer (RTS)  
Lesonal Polyesterspachtel  
Lesonal Spraying Filler  
Lesonal Multi Plastic Primer (RTS)  
Lesonal 2K Epoxy Primer

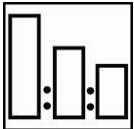
## Untergrundvorbereitung

Vor jeglichem Schleifen, Oberfläche gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen.

Alte Lackschichten und Polyesterlaminat: trocken schleifen mit P180-P280 oder nass mit P280-P400.  
Stahl: Alle Rostrückstände entfernen und gründlich anschleifen, bis eine saubere Oberfläche erreicht ist (siehe auch nützliche Hinweise). Jegliche Walzrückstände sollten durch Strahlen entfernt werden.  
Lesonal Polyesterspachtel: abschließend trocken schleifen mit P180 / P280.

Nach Beenden des Schleifvorgangs und vor dem Auftragen von 2K Filler 540, Oberfläche noch einmal gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen.

## Mischungsverhältnis



### Schleifversion nach Volumen

5 Volumenteile - 2K Filler 540  
1 Volumenteil - Universal Hardener  
1 Volumenteil - Multi Thinner

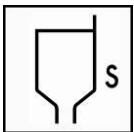
Meßstab G

### Nass-in-Nass Version nach Volumen

6 Volumenteile - 2K Filler 540  
1 Volumenteil - HS Hardener 420  
3 Volumenteil - Thinner 540 Non Sanding /  
Thinner HT

Meßstab R

## Spritzviskosität



Schleifversion: 23 - 25 Sek. DIN 4 bei 20°C  
Nass-in-Nass Version: 15 – 17 Sek. DIN 4 bei 20°C

## Spritzdruck

### Spritzpistole

HVLP Fließbecher  
LVLP/HR Fließbecher

### Düsengröße

**Schleifversion**  
1.8 - 2,0 mm  
1.8 - 2,0 mm

**Nass-in-Nass Version**  
1,2 - 1,5 mm  
1,2 - 1,5 mm

### Arbeitsdruck

0.7 bar (an der Luftkappe)\*  
2-4 bar (am Lufteinlass)\*

\*Empfehlungen  
Spritzpistolenhersteller  
beachten

## Applikation



### Schleifversion

2 - 3 Einzelschichten auftragen und zwischen den Schichten komplett matt ablüften lassen. Gewöhnlich dauert dies 5 - 10 Minuten

### Nass-in-Nass Version

1 - 2 Einzelschichten auftragen und zwischen den Schichten komplett matt ablüften lassen. Gewöhnlich dauert dies 5 - 10 Minuten

## Topfzeit

1 Stunde bei 20°C

## Trocknungszeit



### Schleifversion

Schleifbar

### bei 20° C

3 Std.

### bei 60° C

25 Min.

### Nass-in-Nass Version

Überlackierbar mit Topcoat

15 - 20 Min.

-

Überlackierbar innerhalb

6 Std.

-

Schleifbar

6 Std.

1 Std.

### Kurzweilige IR-Trocknungsgeräte

### Halbe Leistung

4 Min.

### Volle Leistung

8 Min.

## Schichtdicke

Schleifversion: 50 - 60 µm

Nass-in-Nass Version: 15 - 20 µm

## Theoretischer Materialverbrauch

Spritzfertige Mischung bei einer Schichtdicke von 1 µm

Schleifversion: 400 m<sup>2</sup>/Liter

Nass-in-Nass Version: 366 m<sup>2</sup>/Liter

Beachte:

Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

## Überlackierbarkeit

Lesonal 2K Topcoat

Lesonal Basecoat SB

Lesonal Topcoat HS 420

Lesonal Basecoat WB

## Empfohlene Schleifpapierkörnung

### Methode

Nass schleifen

Trocken schleifen

### Startschliff

P600

P320

### Endschliff

P800-P1000

P400-P500

## Reinigung der Arbeitsgeräte

Multi Verdünnungen verwenden.

## Nützliche Hinweise

Um maximale Haftung und Korrosionsschutz auf Stahl zu gewährleisten, sollte zuerst Lesonal 1K Etch Primer aufgetragen werden. Sollte die maximale Trocknungsdauer von 6 Stunden bei der Nass-in-Nass Version überschritten werden, muss dieser vor dem Decklackauftrag nochmals gründlich geschliffen werden. Bei thermoplastischen Acrylatlacken sollte immer sehr sorgfältig gearbeitet werden und die Abluftzeiten sollten grundsätzlich verlängert werden.

Bitte verwenden Sie das Lesonal Graustufen-System, um den richtigen Grauton auszuwählen.

## Farbton

Weiß, Grau, Schwarz

## Lagerstabilität

Siehe TDB L09.01.02

## VOC

### 2004/42/IIB(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 gebrauchsfertigen Mischung beträgt max. 540 g/Liter.

## Additive

Flexible Additive siehe TDB L1.08.02

**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.**

<b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	<b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	<b>Akzo Nobel Car Refinishes AG</b> 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 unseres 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 Änderungen 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:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.lesonal.com](http://www.lesonal.com)