

# 2K High Build Filler

# LESONAL

Technisches Datenblatt

01.08.2017

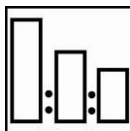
L2.02.06

Grundierungen / Füller

## Kurzbeschreibung

Stark füllender Zweikomponenten-Dickschichtfüller für die Autoreparaturlackierung und im Nutzfahrzeugbereich einsetzbar. Benutzerfreundlich mit hervorragenden Fülleigenschaften. Um eine bessere Deckkraft zu erreichen, ist der Lesonal 2K High Build Filler in den Farben Schwarz, Weiß und Grau erhältlich.

Mischungsverhältnis



5 2K High Build Filler  
1 Universal Hardener  
1 Multi Thinner

Meßstab



**G**

Spritzpistole

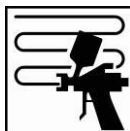


Düsengröße:  
1.8 - 2.2 mm

Spritzdruck:  
2 - 3 bar\*

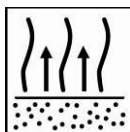
\*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten

Applikation



1 - 3 x 1 Schicht

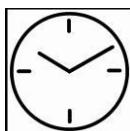
Ablüftzeiten



Zwischen den Schichten  
5 - 10 Minuten bei 20°C

Endablüftzeit  
5 - 10 Minuten bei 20°C

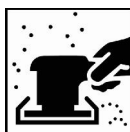
Trocknung



Bei 20°C  
3 Stunden

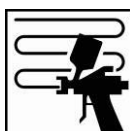
Bei 60°C  
30 Minuten

Schleifen



Endschliff: P400 - P500

Überlackierbarkeit



Topcoat HS 420

Basecoat SB  
Basecoat WB GT

Schutzausrüstung



Geeigneten Atemschutz verwenden

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

# 2K High Build Filler

Technisches Datenblatt

01.08.2017

L2.02.06

**LESONAL**

Grundierungen / Füller

## Kurzbeschreibung

Stark füllender Zweikomponenten-Dickschichtfüller für die Autoreparaturlackierung und im Nutzfahrzeugbereich einsetzbar. Benutzerfreundlich mit hervorragenden Fülleigenschaften. Um eine bessere Deckkraft zu erreichen, ist der Lesonal 2K High Build Filler in den Farben Schwarz, Weiß und Grau erhältlich.

## Produkte und Zusätze

2K High Build Filler

Universal Hardener

Multi Thinner

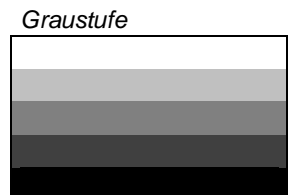
## Rohstoffbasis

|                      |  |
|----------------------|--|
| 2K High Build Filler | – Acrylatharze                         |
| Universal Hardener   | – Polyisocyanate                       |
| Multi Thinner        | – Mischung aus organischen Lösemitteln |

## 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          |



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.

### Verarbeitung

#### Untergründe

Alte Lackschichten, einschließlich thermoplastische Acrylatlacke  
Stahl  
Aluminium, verzinkter Stahl (zuerst 1K Etch Primer auftragen)  
OEM Lackierung (geschliffen)  
OEM Lackierung (unangeschliffen und gereinigt)  
Lesonal 1K Multi Plastic Primer (RTS)  
Lesonal 1K Etch Primer (RTS)  
Lesonal Polyester Body Filler  
Lesonal Polyester Spraying Filler  
Lesonal 1K Plastic Primer (RTS)  
Lesonal 2K Epoxy Primer  
Lesonal 2K Universal Plastic Primer

#### Untergrundvorbereitung

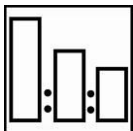
Vor jeglichem Schleifen, Oberfläche gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen.

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 Füller 540, Oberfläche noch einmal gründlich mit Lesonal Antistatic Degreaser SB reinigen

#### Mischungsverhältnis



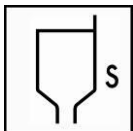
##### Nach Volumen

5 Volumenteile -2K High Build Filler  
1 Volumenteil - Universal Hardener  
1 Volumenteil - Multi Thinner  
Meßstab G

##### Nach Gewicht

100 Gramm - 2K High Build Filler  
13 Gramm - Universal Hardener  
12 Gramm - Multi Thinner

#### Spritzviskosität



30 – 40 Sek. DIN 4 bei 20°C.

#### Spritzdruck



##### Spritzpistole

HVLP  
LVLP/HR Fließbecher

##### Düsengröße

1.8-2.2 mm  
1.8-2.2 mm

##### Spritzdruck

0.7 bar (an der Luftkappe)\*  
2-3 bar (am Lufteinlass)\*

\*Empfehlung Spritzpistolenhersteller beachten

### Verarbeitung



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

### Topfzeit

1 Stunde bei 20°C

### Trocknung



Schleifbar

**bei 20° C**  
3 Stunden

**bei 60° C**  
30 Minuten

**Kurzwellige IR-Trocknungsgeräte**

**Halbe Leistung**  
3 Minuten

**Volle Leistung**  
11 Minuten

### Schichtstärke

70 - 100 µm

### Theoretischer Materialverbrauch

Spritzfertig bei vorgeschriebener Schichtstärke

410m<sup>2</sup>/L bei einer Schichtdicke von 1µm

Beachte:

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

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Multi Verdünnungen oder Nitroverdünnungen verwenden.

### Überlackierbarkeit

Lesonal Topcoat HS 420  
Lesonal Basecoat SB  
Lesonal Basecoat WB GT

### Nützliche Hinweise

Um maximale Haftung und Korrosionsschutz auf Stahl zu gewährleisten, sollte zuerst 1K Etch Primer aufgetragen werden. Bei thermoplastischen Acrylatlacken, sollte immer sehr sorgfältig gearbeitet werden und die Ablüftzeiten sollten grundsätzlich verlängert werden.

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

# 2K High Build Filler

Technisches Datenblatt

01.08.2017

L2.02.06

**LESONAL**

Grundierungen / Füller

## Farbe

Weiß, Grau, Schwarz

## Lagerstabilität

Siehe TDB L9.01.02

## VOC

### 2004/42/IIB(c)(540)520

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 540 g/L.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der gebrauchsfertigen Mischung beträgt max. 520 g/L.

**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><br>Kruppstraße 30<br>D-70469 Stuttgart<br>Tel: +49 (0)711 8951 - 0  | <b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b><br>Aubergstraße 7<br>A-5161 Elixhausen<br>Tel: +43 (0)662 48989 - 250 | <b>Akzo Nobel Car Refinishes AG</b><br>Adetswilerstrasse 4<br>CH-8344 Bäretswil<br>Tel: +41 (0)44 931 44 44 |
| <b>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:</b><br><br><b>Wichtiger Hinweis:</b> 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.<br><br>In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.<br><b>Zentrale:</b><br>Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. <a href="http://www.lesonal.com">www.lesonal.com</a> |   |   |