

# UV Filler

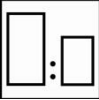


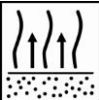




Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.03

## BESCHREIBUNG

Lesonal UV Filler ist ein UV-trocknender 1K Füller für Kleinreparaturen. Dieser Füller trocknet in nur 5 Minuten mittels einer UV-A-Belichtung und bietet Reparaturbetrieben somit die Möglichkeit, ihre Vorbereitungszeiten drastisch zu reduzieren.

Mischungsverhältnis		UV Filler spritzfertig	
Arbeitsgeräte		Spritzpistole: 1.2-1.4 mm	Arbeitsdruck: 1.7 – 2-2 bar* *Herstellerempfehlungen der Spritzpistole beachten
Verarbeitung		2 Schichten	
Abluftzeiten		Zwischen den Schichten 2 Minuten bei 20°C	Vor UV-Belichtung 5 Minuten bei 20°C
Trocknung		Mindestens 5 Minuten Konstante Belichtung der lackierten Fläche mit einer 400 Watt UV-Lampe. Geeigneten UV-Schutz verwenden	
Schleifen		Endschliff mit: 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.	

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

# UV Filler

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.03

## BESCHREIBUNG

Lesonal UV Filler ist ein UV-trocknender 1K Füller für Kleinreparaturen. Dieser Füller trocknet in nur 5 Minuten mittels einer UV-A-Belichtung und bietet Reparaturbetrieben somit die Möglichkeit, ihre Vorbereitungszeiten drastisch zu reduzieren.

## PRODUKT & ZUSÄTZE

Produkt	UV Filler
Rohstoffbasis	UV Filler: polymere und monomer Acrylatharze, Pigmente und mineralische Füllstoffe

## VERARBEITUNG

Untergründe	Bestehende Lackschichten, einschließlich thermoplastischer Acrylate Stahl Aluminium Verzinkter Stahl Lesonal 1K Multi Plastic Primer (RTS) Lesonal Polyesterspachtel Lesonal Spraying Filler Lesonal 2K Universal Plastic Primer
-------------	---

Untergrund-  
vorbehandlung

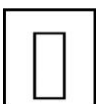


Bestehende Lackschichten und Polyesterlamine – schleifen mit P180 - P280 oder P220 - P320.  
Stahl – Jegliche Rostrückstände entfernen und gründlich anschleifen, bis eine saubere Oberfläche erreicht ist. Jegliche Walzrückstände sollten durch Strahlen entfernt werden.  
Lesonal Polyesterspachtel – trocken schleifen mit P180 - P280 oder P220 - P320.



Nach Beendigung des Schleifvorgangs, Oberfläche noch einmal gründlich mit Lesonal Reiniger / Entfetter reinigen.

Mischungs-  
verhältnis



Lesonal UV Filler ist spritzfertig

# UV Filler

Grundierungen / Füller

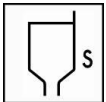
01/08/2019

L2.04.03

Mischung Lesonal UV Filler muss vor Gebrauch 30 Sekunden gründlich aufgeschüttelt werden



Viskosität 15-16 Sek. DIN 4 bei 20°C.



Spritzdruck	Spritzpistole	Düsengröße	Arbeitsdruck
	HVLP Fließbecher / Konventionell	1.2-1.4 mm	0.7 bar (an der Luftkappe)*
	LVL/HR Fließbecher	1.2-1.4 mm	2-3 bar (am Lufterlass)*
*Herstellerempfehlungen der Spritzpistole beachten			

Verarbeitung Eine Schicht komplett über die geschliffene Fläche auftragen. Anschließend eine zweite Schicht innerhalb der vorangegangenen Schicht auftragen.  
Jede Schicht komplett selbständig ablüften lassen. Dies trägt zum Erreichen einer höheren Schichtdicke bei. Keine trocknungsbeschleunigenden Hilfsmittel verwenden.  
Die Abluftzeiten sind abhängig von Umgebungstemperatur, aufgetragener Schichtdicke und Luftbewegung.



UV Filler sollte nicht bei Temperaturen unter 15°C verarbeitet werden. Bei niedrigen Temperaturen verdunsten Lösemittel langsamer und verbleiben in der Beschichtung. Dies kann zu Glanzverlust führen.

Topfzeit Unbegrenzt (innerhalb der Produktlagerstabilität, in einem vor UV-Licht geschützten und geschlossenen Gebinde).

Flexible Teile UV Filler kann auf Kunststoffteile aufgetragen werden, die vorhergehend mit einer geeigneten Kunststoffgrundierung vorbehandelt wurden.

Trocknungszeiten	Unter Verwendung einer 400 Watt UV-Lampe Verwendung der UV-Geräte gemäß Herstellerempfehlung	5 Minuten UV-Belichtung (+3 Minuten bis zum Erreichen der vollen Lichtleistung)
	UV-Lampe zur Trocknung von UV Filler mit einem Abstand von 30 - 40 cm platzieren.	
	*Es besteht keine Gefahr der Überbelichtung bei geringerem Abstand. Dennoch sollte die Belichtungszeit 15 Minuten nicht überschreiten.	



UV-Lampe zur Trocknung von UV Filler mit einem Abstand von 30 - 40 cm platzieren.  
\*Es besteht keine Gefahr der Überbelichtung bei geringerem Abstand. Dennoch sollte die Belichtungszeit 15 Minuten nicht überschreiten.

# UV Filler

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.03

Sollten zwei Kleinreparaturstellen nahe beieinanderliegen und das Belichtungsfeld der UV-Lampe zu klein sein, um beide Stellen gleichzeitig zu trocknen, dann ist sicherzustellen, dass die UV-Lampe nicht eine Stelle nur teilweise belichtet. Eine teilweise Belichtung kann zu Runzelbildung führen!

Zwei Wege sind möglich:

1. Trocknen Sie die Reparaturstellen bei geringem Abstand, unter Sicherstellung, dass nur eine Stelle zur gleichen Zeit belichtet wird.
2. Bewegen Sie zuerst die UV-Lampe langsam einmal über die Oberfläche, dann abschließend die Reparaturstellen einzeln gemäß der Standardempfehlung nachbelichten.

Die Trocknungsgeschwindigkeit wird durch folgende Faktoren beeinflusst:

- Lampenintensität und UV-Spektrum
- Lebensdauer des Leuchtmittels
- Abstand zwischen Lampe und Objekt
- Aufgetragene Schichtdicke

Dieses Produkt ist ausschließlich für die Trocknung mittels UV-A Licht herausgegeben.

Eine Trocknung mittels Sonnenstrahlung wird nicht empfohlen.

Für UV-Schutzmaßnahmen und den Umgang mit UV-Geräten siehe TDB L8.02.01

Persönliche  
Schutzausrüstung

Bei der Trocknung von UV Filler ist es notwendig geeignete Schutzausrüstung zu tragen, die alle Hautpartien an Händen, Armen und im Gesicht abdeckt.

Tragen Sie langärmelige Bekleidung, Handschuhe und schützen Sie Ihr Gesicht mit einer geeigneten Gesichtsvollschutzmaske.

Schleifen

Endschliff mit P500

- Anfängliche Schleifschritte können mit gröberer Körnung durchgeführt werden; P360 - P400
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximal Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.



Entfernen Sie vor dem Auftragen des Decklackes jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Schichtdicke

Bei empfohlener Verarbeitung, 2 Schichten: 80-100 µm.

Theoretischer

Materialverbrauch

Spritzfertige Mischung bei 1 µm Trockenschichtdicke:

525 m<sup>2</sup>/Liter

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

# UV Filler

Grundierungen / Füller

01/08/2019

L2.04.03

Reinigung der Arbeitsgeräte	Multi Thinner oder Guncleaner verwenden.
Überlackierbar mit	Topcoat HS 420, Basecoat SB und Basecoat WB GT
Lagerstabilität	Siehe TDB L9.01.02
VOC	2004/42/IIB(c)(540)382 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. 382 g/L..
Lagerung	Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

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.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
<p><b>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:</b></p> <p>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.</p> <p>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. <a href="http://www.lesonal.com">www.lesonal.com</a></p>		