

Karta techniczna użycia produktu.

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340



Uniwersalny wypełniacz gruntujący dla systemów Hi-TEC Performance i Classic System

Permasolid HS Vario Primer Surfacer 5340 to uniwersalny wypełniacz gruntujący o wysokiej zawartości cząstek stałych opracowany do szybkiej, efektywnej i skutecznej renowacji pojazdów osobowych.

- Odpowiedni do bezpośredniej aplikacji na goły metal i na powszechnie stosowane w samochodach osobowych elementy z tworzyw sztucznych.
- Może być aplikowany mokro-na-mokro lub stosowany jako wypełniacz do szlifowania.
- Produkt może zostać pokryty wszystkimi lakierami bazowymi i lakierami nawierzchniowymi Spies Hecker (w aplikacji mokro-na-mokro).
- Zapewnia wysoką trwałość warstwy nawierzchniowej.
- Rozwiązanie w kategorii szpachli natryskowej.
- Dostępny również w puszcze z aerozolem.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego!

Spies Hecker - po prostu bliżej!



An Axalta Coating Systems Brand

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Product preparation - application STANDARD WET ON WET VHS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
 Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
 Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
 Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie. Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
 Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
5	100	1	13	30 %	20
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + L. bezbarwny
 2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Product preparation - application STANDARD WET ON WET HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
 Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
 Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
 Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie. Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
 Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
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	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + L. bezbarwny
 2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Product preparation - application STANDARD SANDING VHS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
 Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
 Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
 Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie. Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
 Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
5	100	1	13	20 %	13
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

czas odparowania międzywarstwowego i końcowego: 5 min - 10 min



	3220/3225/3230/3240
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	25 min - 30 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
 Połowa mocy: 2 min
 Pełna moc: 8 min



P400 - P600



L. bazowy + L. bezbarwny
 2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
 Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
 Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
 Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie. Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
 Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
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	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy
 czas odparowania międzywarstwowego i końcowego: 5 min - 10 min



	3307/3309/3310/3312/3315
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	25 min - 30 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
 Połowa mocy: 2 min
 Pełna moc: 8 min



P400 - P600



L. bazowy + L. bezbarwny
 2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Product preparation - application STANDARD PLASTIC VHS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych
 Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ścierniej nasączonej Permaloid Silicone Remover 7010 / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Permaloid Silicone Remover 7010. Wytrzyj powierzchnię, aby obluzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
 Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.
 Dokładnie usuń wszystkie pozostałości środków antyadhezyjnych.



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik			
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	13	40 %	26	0 - 10 %	0 - 7
5340		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		9060		3364 * 3365 * 3380 * 3385 * 8580 *	

* It is recommended to add 0-10% 3364, 3365, 3380, 3385 or 8580.



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
 2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy

Zgodny z przepisami LZO

Ta mieszanina produktu jest poza zakresem dyrektywy o LZO

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Product preparation - application STANDARD PLASTIC HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych
 Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ścierniej nasączonej Permaloid Silicone Remover 7010 / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Permaloid Silicone Remover 7010. Wytrzyj powierzchnię, aby obluzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
 Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.
 Dokładnie usuń wszystkie pozostałości środków antyadhezyjnych.



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik			
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
3	100	1	21	30 %	21	0 - 10 %	0 - 7
5340		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		9060		3364 * 3365 * 3380 * 3385 * 8580 *	

* It is recommended to add 0-10% 3364, 3365, 3380, 3385 or 8580.



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
 2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy

Zgodny z przepisami LZO

Ta mieszanina produktu jest poza zakresem dyrektywy o LZO

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

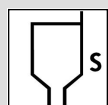
Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Mieszanie produktu

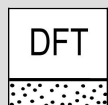


Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Phoenix oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu.
Utwardzacz i Rozcieńczalnik powinien być wybrany w zależności od temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.

3220	Przyspieszony szybki utwardzacz nadający się do szybkich napraw Speed oraz napraw miejscowych. Głównie stosowany w zakresie temperatur 15-20°C.
3225	Średni utwardzacz odpowiedni do naprawy elementu oraz kilku elementów. Zapewnia wyśmienite wysychanie na wskroś oraz zalecany do stosowania w zakresie temperatur 20-25°C.
3230	Wolny utwardzacz odpowiedni do stosowania na poziomych powierzchniach oraz od napraw kilku elementów do całościowych lakierowań głównie w zakresie temperatur 20-30°C.
3240	Bardzo wolny utwardzacz odpowiedni do stosowania na poziomych powierzchniach oraz do napraw od kilku elementów do całościowych lakierowań. Zapewnia bardzo dobre przejmowanie mgły natryskowej oraz własności aplikacyjne. Głównie stosowany w zakresie temperatur 25-40°C.
3307	Bardzo szybki utwardzacz nadający się do szybkich i elementowych napraw. Nadaje się do schnięcia na powietrzu w niższych temperaturach 15-20°C.
3309	Szybki utwardzacz odpowiedni do naprawy elementu oraz kilku elementów. Głównie stosowany w zakresie temperatur 15-25°C.
3310	Średni utwardzacz odpowiedni do naprawy elementu oraz kilku elementów. Zapewnia wyśmienite wysychanie na wskroś oraz przede wszystkim do stosowania w zakresie temperatur 20-30°C.
3312	Wolny utwardzacz odpowiedni do stosowania na poziomych powierzchniach oraz od napraw kilku elementów do całościowych lakierowań. Zalecany do stosowania również w ciepłych warunkach 25-35°C.
3315	Bardzo wolny utwardzacz odpowiedni do stosowania na poziomych powierzchniach oraz do napraw od kilku elementów do całościowych lakierowań. Zapewnia bardzo dobre przejmowanie mgły natryskowej oraz własności aplikacyjne. Głównie stosowany w zakresie temperatur 30-40°C.
3364	Średni rozcieńczalnik odpowiedni od napraw elementu do całościowych przelakierowań. Głównie stosowany w zakresie temperatur 20-30°C.
3365	Wolny rozcieńczalnik odpowiedni dla średnich i dużych wielkości napraw. Zalecany do stosowania również w ciepłych warunkach 25-35°C.
3380	Średni rozcieńczalnik odpowiedni do napraw elementu, kilku elementów oraz dużej wielkości napraw. Głównie stosowany w zakresie temperatur 15-30°C.
8580	Przyspieszony szybki rozcieńczalnik nadający się do napraw Speed oraz elementowych. Zalecany do stosowania w chłodniejszych warunkach aplikacji.



ISO 4: 37 - 68 s w 20°C
DIN 4: 16 - 24 s w 20°C



30 - 50 µm bez szlifowania
60 - 120 µm szlifowanie

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Teoretyczna wydajność

390 - 420 m²/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki
Ze względu na różne właściwości Utwardzacz i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.

Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometrii obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.



Czyścić po użyciu przy zastosowaniu właściwego rozpuszczalnikowego środka do mycia pistoletów.

Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny do podgrzania do temperatury elementu.
- Kiedy używa się Wash Primer nie jest dozwolone suszenie promiennikiem IR.
- Przy suszeniu na powietrzu zalecamy minimalną temperaturę +15°C.
- Wersja do szlifowania jest limitowana do DFT maks. 100µm kiedy jest użyta na Wash Primer.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszkii.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszkii na mieszalniku.
- Polakierowane części z tworzywa sztucznego przed upływem 6 tygodni nie mogą być czyszczone przy użyciu myjki wysokociśnieniowej. Po tym okresie należy utrzymywać minimalną odległość dyszy od obiektu wynoszącą 30 cm.
- Dla uzyskania własności elastycznych nie jest wymagane użycie dodatku uelastyczniającego Permasolid Elastic Additive 9050.
- Odpowiedni do zastosowania na miejsca przeszlifowań do czystego metalu przed nanoszeniem szpachli natryskowej Raderal Spray Polyester 3508 lub szpachli Raderal. Najszybszą możliwość pokrywania uzyskuje się przy użyciu utwardzacza Permasolid HS Hardener 3307 extra fast w proporcji mieszania 3:1 obj. + 20% rozcieńczalnika Permacron. Pomimo użycia tego utwardzacza czas odparowania przed nanoszeniem produktów poliestrowych nie może być krótszy niż 30 - 40 min. przy 20°C.
- Szczegółowe informacje na temat odpowiednich podłoży z tworzyw sztucznych można znaleźć w Systemie lakierowania tworzyw sztucznych Spies Hecker, Karta techniczna TDS - SHPlasticSystem.
- Podkład gruntujący w konfiguracji mokro na mokro na tworzywa sztuczne może być stosowany na sąsiednie elementy, które nie są wykonane z tworzyw sztucznych.
- Na gołą stal, stal ocynkowaną i miękkie aluminium można zastosować Priomat Reactive Pretreatment Wipes 4000, Wash Primer lub podkład epoksydowy, ale nie jest to obowiązkowe.

Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Spies Hecker asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Spies Hecker, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.