



Tekniska datablad.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250



Snabbtorkande slipgrund

Permasolid HS Express Surfacer 5250 är en förstklassig och ytterst effektiv 2K-HS-sanding surfacer. Som är idealisk för snabba och ekonomiska reparationer.

- Mycket snabba lufttorkningsegenskaper, särskilt med Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250. Den kan slipas även efter 30 minuter vid 20 °C.
- Lätt att använda, ingen avluftning mellan skikten när den används i kombination med Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250.
- Lätt att applicera.
- Flexibel i användning; kan användas med Permasolid VHS- och HS-härdare, liksom med olika torkningsmetoder som lufttorkning, ugnstorkning eller IR-torkning.
- Bra slipbarhet.
- Finns i svart, mellangrätt och vitt.

Endast för yrkesmässig användning!

Spies Hecker simply closer.



An Axalta Coating Systems Brand

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Förbehandling - applicering STANDARD SLIPNING VHS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål och mjukt aluminium slipas och rengörs och beläggs med 1K Wash Primer eller Epoxy Primer.
 Dessutom kan du använda pre-treatment wipes som förbehandling för mindre genomslips områden.
 Gammal eller originallack välslipad och rengjord
 OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
 Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
 Glasfiber polyesterytor, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



Surfacer		Härdare		Förtunning	
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
7	100	1	11	30 %	21
5250		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW 3425 3440 SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Pot life vid 20°C : 45 min - 1 tim



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv
 Mellanavluftning och slutavluftning: 5 min - 10 min



	3220/3225/3230/3240/3425/3440
20 °C	1 tim - 2 tim
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.
 Halv effekt: 10 min



P500



2K Topcoat
 Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Förbehandling - applicering STANDARD SANDING HS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål och mjukt aluminium slipas och rengörs och beläggs med 1K Wash Primer eller Epoxy Primer.
 Dessutom kan du använda pre-treatment wipes som förbehandling för mindre genomslips områden.
 Gammal eller originallack välslipad och rengjord
 OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
 Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
 Glasfiber polyesterytor, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



Surfacer		Härdare		Förtunning	
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
5	100	1	14	20 %	15
5250		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Pot life vid 20°C : 45 min - 1 tim



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

Mellanavluftning och slutavluftning: 5 min - 10 min



	3307/3309/3310/3312/3315
20 °C	1 tim - 2 tim
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.
 Halv effekt: 10 min



P500



2K Topcoat
 Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Förbehandling - applicering STANDARD ACCELERATED VHS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål och mjukt aluminium slipas och rengörs och beläggs med 1K Wash Primer eller Epoxy Primer.
 Dessutom kan du använda pre-treatment wipes som förbehandling för mindre genomslips områden.
 Gammal eller originallack välslipad och rengjord
 OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
 Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
 Glasfiber polyesterytor, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



Surfacer		Härdare		Förtunning	
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
5	100	1	15	35 %	26
5250		3220 FAST		9250	



Pot life vid 20°C : 20 min - 30 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

mellanavlufning behövs inte



	9250
20 °C	30 min



P500



2K Topcoat
 Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Förbehandling - applicering STANDARD ACCELERATED HS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Stål, galvaniserat stål och mjukt aluminium slipas och rengörs och beläggs med 1K Wash Primer eller Epoxy Primer.
 Dessutom kan du använda pre-treatment wipes som förbehandling för mindre genomslips områden.
 Gammal eller originallack välslipad och rengjord
 OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
 Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
 Glasfiber polyesterytor, fria från släppmedel, rengjorda och slipade



Surfacer		Härdare		Förtunning	
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
4	100	1	18	25 %	20
5250		3309 FAST		9250	



Pot life vid 20°C : 20 min - 30 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

mellanavlufning behövs inte



	9250
20 °C	30 min



P500



2K Topcoat
 Baslack + klarlack

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Produkter

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

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

Permasolid® VHS Performance Hardener 3425

Permasolid® VHS Performance Hardener 3440 slow

Permacron® MS Duraplast 8580

Permacron® Reducer 3364

Permacron® Reducer 3365 slow

Permacron® Reducer 3380

Permacron® Reducer 3385 slow

Permasolid® Express Surfacer Accelerator 9250

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Produktmix



Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Phoenix och i specifik TDS.

Valet av härdare och Förtunning skall göras med hänsyn till applikationstemperatur och storlek på reparationen.

3220	Påskyndad snabb härdare för Speed Repair och mindre skador. Används huvudsakligen vid temperaturer mellan 15 - 20°C.
3225	Mediumhärdare för en eller flera detaljreparationer. Ger utmärkt genomhärdning och rekommenderas i temperaturer 20-25°C.
3230	Långsam härdare lämplig för liggande ytor och större reparationer samt hellackeringar, rekommenderas vid temperaturer mellan 20-30°C.
3240	Extra långsam härdare för liggande ytor och större reparationer samt hellackeringar. Säkerställer mycket god överryksabsorbtion och applikations egenskaper. Rekommenderas vid temperaturer mellan 25-40°C.
3425	Medium härdare lämplig för små och medelstora reparationer. Rekommenderad för användning i temperaturer mellan 20-25°C. För högteknologiska krav .
3440	Långsam härdare lämplig för medium till stora reparationer. Rekommenderad för användning i varma klimat vid 25-40°C. För högteknologiska krav.
3307	Extra snabb härdare lämplig för Speed Repair och små reparationer. Lämplig för lufttorkning vid lägre temperaturer mellan 15-20°C.
3309	Snabb härdare för små och medelstora reparationer Används vanligen för temperaturer mellan 15-25°C.
3310	Medium härdare lämplig för små och medelstora reparationer. Skapar utmärkt genomhärdning och används vanligen vid temperaturer mellan 20-30°C.
3312	Långsam härdare lämplig för liggande ytor och medelstora reparationer upp till hellackeringar. Rekommenderas även för höga temperaturer mellan 25-35°C.
3315	Extra långsam härdare för liggande ytor och medelstora reparationer upp till hellackeringar. Försäkrar om mycket god överryksabsorbering och applikationsegenskaper . Vanligen användning vid temperaturer mellan 30-40°C.
3364	Medium förtunning lämplig för del- upp till hellackering. Används vanligen vid temperaturer mellan 20-30°C.
3365	Långsam förtunning lämplig för medel till stora reparationer. Rekommenderas även för höga temperaturer mellan 25-35°C.
3380	Medium förtunning lämplig för små , medel och stora reparationer. Vanligen använd vid temperaturer mellan 15-30°C.
3385	Långsam förtunning för stora reparationer och hellackeringar. Rekommenderas för användning i temperaturer mellan 30-40°C.
8580	Påskyndad snabb förtunning lämplig för Speed Repair och små reparationer. Rekommenderas för låga appliceringstemperaturer.
9250	Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250 kan endast användas i Permasolid HS Express Surfacer 5250. I kombination med vald HS/VHS Härdare blir det en accelererad lufttorkning av Permasolid HS Express Surfacer 5250. Potlife blir reducerad.



ISO 5: 25 - 30 s vid 20°C
DIN 4: 22 - 25 s vid 20°C

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

	70 - 200 µm
Teoretisk täckförfåga	380 - 400 m ² /l vid 1 mikron torrfilmstjocklek På grund av olika härdare egenskaper och olika blandningsförhållanden vid färdigblandat i våra TDS, så kan beräkningen av den teoretiska täckförfågan variera. Notering: Den praktiska materialförbrukningen beror på flera faktorer, t ex objektets geometri, underlagets struktur, appliceringsmetod, lackpistolens inställning, spruttryck etc.
	Rengör efter användandet med en lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hållas tillbaka i originalburken.
- Vid isolering av fläckar - även vid problematiska underlag - så uppnås bästa resultatet med en medium torr filmtjocklek av 80-120µm med 2 sprutvarv som lufttorkar över natt eller IR torkas. För problematiska underlag krävs ett fint förarbete och fyllern måste appliceras över hela ytan.
- Beakta tilläggstid för uppvärmning till objekttemperatur.
- Användning av 2K Wash Primer under surfacer är tillåtet, när surfacern är avsedd att forcertorkas eller lufttorkas över natt.
- Omrör noggrant för hand innan burken placeras i mixmaskin.
- För länder utanför EU eller vid användning för annat än fordonslackering : kan som alternativ ,Permacron Base Coat 293/295/297 eller Permacron MS Top Coat 730/Top Coat 257 användas om inte förbjudet enligt VOC Direktiv 2004/42/EC och om tillgänglighet.
- För plastunderlag behöver 15% Permasolid Elastic Additive 9050 tillsättas till fyllern.
Blandningsförhållanden förändras: VHS härdare - 4:1 med 20% förtunning, HS härdare - 3:1 med 10% förtunning. Vid tillsättning av Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250 behövs ingen elastifiering av blandningen.
- Forcerad torkning är möjlig för Permasolid HS Express Surfacer 5250 med 9250 efter 5 minuters slutavluftning med kortvägs I.R. 5 minuter vid halv effekt, eller 5 minuters ugnstork vid 60°C-65°C.

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkingen på burken.

Alla andra produkter som nämns i förbindelse med lackupbyggnad är från Spies Hecker systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsatsmedel som inte tillhör Spies Hecker, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information närsomhelst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.