



Anwendungstechnische Information.

Permacron® Rapidflex Klarlack 8065



Erreichen Sie im Handumdrehen das gewünschte Erscheinungsbild!

Führen Sie Reparaturen besonders schnell aus
Lassen Sie Ihre Kunden von dem hochwertigen Finish in kürzester Zeit profitieren.

Mit dem einfach zu verwendenden Permacron® Rapidflex Klarlack 8065 erzielen Sie bei jeder Trocknungsoption ein hervorragendes Finish.

- Hervorragende Oberfläche – egal unter welchen Bedingungen
- Hohe Produktivität mit verschiedenen Schnelltrocknungsoptionen:
15 Min. Ofentrocknung bei 60 °C, 30 Min. Ofentrocknung bei 40 °C,
2–3 Stunden Lufttrocknungszeit
- Sowohl für konventionelle als auch für wasserbasierende Basislacke geeignet
- Vorhandene Härter und Verdünnungen können verwendet werden
- Geeignet für alle Reparaturarten: von der Bei- und Teillackierung bis zur Ganzlackierung

Nur für den professionellen Gebrauch!

Spies Hecker näher dran.



Eine Marke der Axalta Coating Systems

Permacron® Rapidflex Klarlack 8065

Product preparation - application STANDARD - VHS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Permacron Basislack 293/295: Die Oberfläche muss trocken sein / Ablüftzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt
 Permahyd Hi-TEC Basislack 480 / Permahyd Basislack 280/285/286: Die Oberfläche muss trocken sein / Ablüftzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt
 Vorhandene Lackierungen: Die Oberfläche muss vor der Verarbeitung geschliffen und entfettet werden.



Klarlack		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
4	100	1	27	15 %	17
8065		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.3	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.2 - 1.3	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



2 Spritzgänge mit Zwischenabluft: 2 Min. - 5 Min.
 Endabluft: 2 Min. - 5 Min.



	3220/3225/3230/3240
18 - 22 °C	2 Std. - 3 Std.
40 - 45 °C	30 Min. - 35 Min.
60 - 65 °C	15 Min. - 20 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
 Halbe Leistung: 2 Min.
 Volle Leistung: 8 - 10 Min.

VOC-konform

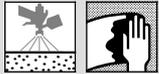
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Permacron® Rapidflex Klarlack 8065

Product preparation - application STANDARD - HS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Permacron Basislack 293/295: Die Oberfläche muss trocken sein / Abluftzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt
 Permahyd Hi-TEC Basislack 480 / Permahyd Basislack 280/285/286: Die Oberfläche muss trocken sein / Abluftzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt
 Vorhandene Lackierungen: Die Oberfläche muss vor der Verarbeitung geschliffen und entfettet werden.



Klarlack		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	34	10 %	12
8065		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.3	1.8 - 2 bar	Eingangsdruk
HVLP	1.2 - 1.3	0.7 bar	Luftkappendruk

siehe Herstellerangaben



2 Spritzgänge mit Zwischenabluft: 2 Min. - 5 Min.
 Endabluft: 2 Min. - 5 Min.



	3307/3309/3310/3312/3315
18 - 22 °C	2 Std. - 3 Std.
40 - 45 °C	30 Min. - 35 Min.
60 - 65 °C	15 Min. - 20 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
 Halbe Leistung: 2 Min.
 Volle Leistung: 8 - 10 Min.

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Permacron® Rapidflex Klarlack 8065

Product preparation - application STANDARD - MS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Permacron Basislack 293/295: Die Oberfläche muss trocken sein / Ablüfzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt
 Permahyd Hi-TEC Basislack 480 / Permahyd Basislack 280/285/286: Die Oberfläche muss trocken sein / Ablüfzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt
 Vorhandene Lackierungen: Die Oberfläche muss vor der Verarbeitung geschliffen und entfettet werden.



Klarlack		Härter	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
2	100	1	50
8065		3004 3333 3344 FAST 3355 EXTRA FAST 3368	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.3	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.2 - 1.3	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



2 Spritzgänge mit Zwischenabluft: 2 Min. - 5 Min.
 Endabluft: 2 Min. - 5 Min.



	3304/3333/3344/3355/3368
18 - 22 °C	2 Std. - 3 Std.
40 - 45 °C	30 Min. - 35 Min.
60 - 65 °C	15 Min. - 20 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
 Halbe Leistung: 2 Min.
 Volle Leistung: 8 - 10 Min.

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Permacron® Rapidflex Klarlack 8065

Produkte

Permacron® Rapidflex Klarlack 8065

Permasolid® VHS Härter 3220 kurz

Permasolid® VHS Härter 3225

Permasolid® VHS Härter 3230 lang

Permasolid® VHS Härter 3240 extra lang

Permasolid® HS Härter 3307 extra kurz

Permasolid® HS Härter 3309 kurz

Permasolid® HS Härter 3310

Permasolid® HS Härter 3312 lang

Permasolid® HS Härter 3315 extra lang

Permacron® MS Härter 3004 normal

Permacron® MS Express Härter 3333

Permacron® MS Express Härter 3344 kurz

Permacron® MS Express Härter 3355 extra kurz

Permacron® MS Spezial Härter 3368

Permacron® Verdünnung 3364

Permacron® Verdünnung 3365 lang

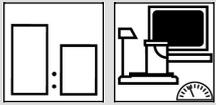
Permacron® Verdünnung 3380

Permacron® Verdünnung 3385 lang

Permacron® Race Blender 1070

Permacron® Rapidflex Klarlack 8065

Produktmix

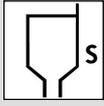


Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Phoenix und im jeweiligen Datenblatt.

Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

3220	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Speed Repair und Teilereparatur. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 20°C.
3225	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Hervorragende Durchhärtung in einem empfohlenen Temperaturbereich von 20 - 25°C.
3230	Langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen von 25 - 35°C.
3240	Extra langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Sorgt für sehr gute Spritznebelaufnahme und Verarbeitungseigenschaften. Hauptsächlich eingesetzt in einem Temperaturbereich von 30 - 40°C.
3307	Extra kurzer Härter geeignet für Speed Repair und Teilelackierung. Empfohlen bei niedrigeren Temperaturen von 15 - 20°C.
3309	Kurzer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 25°C.
3310	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparatur. Hervorragende Durchhärtung, hauptsächlich eingesetzt in einem Temperaturbereich von 20 - 30°C.
3312	Langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen von 25 - 35°C.
3315	Extra langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Sorgt für sehr gute Spritznebelaufnahme und Verarbeitungseigenschaften. Hauptsächlich eingesetzt in einem Temperaturbereich von 30 - 40°C.
3004	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparatur. Hervorragende Durchhärtung, hauptsächlich eingesetzt in einem Temperaturbereich von 20 - 30°C.
3333	Langer Härter geeignet für liegende Flächen sowie Mehrteile- bis hin zu Ganzlackierungen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen von 25 - 35°C.
3344	Kurzer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 20°C.
3355	Extra kurzer Härter geeignet für Speed Repair und Teilelackierung. Geeignet für Lufttrocknung bei niedrigen Temperaturen von 15 - 20°C.
3368	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 25 - 40°C.
3380	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile-, Mehrteile- und großflächige Reparaturen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 30°C.
3385	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.
3364	Mittlere Verdünnung geeignet für liegende Flächen sowie Teile- bis hin zu Ganzlackierungen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 20 - 30°C.
3365	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen von 25 - 35°C.

Permacron® Rapidflex Klarlack 8065

	DIN 4: 14 - 16 s bei 20°C
	50 - 65 µm
Theoretische Ergiebigkeit	<p>395 - 400 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren. Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.</p>
	<p>Permacron® Rapidflex Klarlack 8065 ist überlackierbar innerhalb von 24 Stunden, ohne Zwischenschliff</p>
	<p>Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.</p>

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Das Härtergebinde sofort nach Gebrauch fest verschließen, denn dieses Produkt reagiert mit Luftfeuchtigkeit und Wasser und verliert dadurch seine Durchtrocknungseigenschaft.
- Beilackierungen erfordern den Einsatz einer speziellen Beispritzverdünnung. Bitte verwenden Sie Permacron® Race Blender 1070. Ausführliche Prozessinformation, siehe Technisches Datenblatt Permacron® Race Blender 1070.
- 15 % Permasolid Elastic Additiv 9050 können dem Klarlack zugegeben werden. Härter- und Verdünnungszugaben bleiben unverändert.

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Spies Hecker aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Spies Hecker gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.