

# DUOPLAST® U550

## Kunststoff Füller

### Wasserverdünnbar

#### Produktebeschreibung

Hochwertiger, wasserverdünnbarer 2-Komponenten Füller, speziell für die Lackierung von Kunststoffen entwickelt. Sehr gute chemische Eigenschaften.

#### Anwendungsbereiche

Füllgrund für hochwertige Kunststoff-Erzeugnisse, die den höchsten Anforderungen genügen müssen, wie z.B. Maschinenteile, Gehäuse, Duschkabinen, Badezimmer-einrichtungen, Büromöbel, Autozubehör, Autobestandteile.

#### Verarbeitung

Härter H550 einzig zur Verarbeitung mit einer 2K-Mischanlage verwenden.

Härter H631 zur Verarbeitung mittels Drucktank oder konventionellem Spritzen verwenden.

Die Härterzugabe sollte unter einem Rührwerk erfolgen.

Wichtig für die Verarbeitung und Trocknung:

- Lufttemperatur ideal 20 - 25°C / min. 10 °C
- Luftfeuchtigkeit ideal 40 - 60 % / max. 80 %
- Objekttemperatur über + 10 °C
- Luftgeschwindigkeit 0,4 - 0,8 m/s

Zur Erzielung einer optimalen An- und Durchtrocknung muss für ausreichende Luftzirkulation gesorgt werden.

Trennmittel sind mit geeigneten Reinigungsmitteln zu entfernen.

Schleifbar nach 6 Stunden.

Überlackierbar mit Duoplast nach 6 Stunden bei 20 °C.

#### Wasserzugabe

Drucktank und

Konventionelles Spritzen 15 - 20 % Wasser (Gew.-%)

#### Gerätereinigung

Die restliche Farbe aus den Verarbeitungsgeräten entleeren, mit wenig Wasser gründlich ausspülen. Diesen Vorgang wenn notwendig wiederholen und anschliessend mit Spezial-Reiniger V121 nachspülen.

#### Besondere Hinweise

Härter H550 + H631 sind **feuchtigkeitsempfindlich**.

Unsere Angaben basieren auf einer Trockenschichtstärke von ca. 40 µm, Normalklima 23/50 DIN 50014.

Von der SUVA festgelegte arbeitshygienische und einrichtungstechnische Massnahmen sind einzuhalten.

Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf dem allgemeinen Stand der Technik und richten sich an Fachpersonal. Abweichungen vom empfohlenen Verarbeitungsablauf sowie von den angegebenen Umweltbedingungen können das Ergebnis wesentlich beeinflussen. Unsere Garantie erstreckt sich alleine auf die Qualität des gelieferten Materials. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Verantwortung. Wir empfehlen Ihnen, im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufragen. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe.

#### Technische Daten

<b>Bindemittelbasis</b>	2-Komponenten Polyurethan
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Farbton</b>	Weiss Andere Farbtöne auf Anfrage
<b>Untergrund</b>	Kunststoffe wie PUR-Hartschaum.  Trennmittel sind unbedingt zu entfernen. Der Untergrund muss trocken, fett- und staubfrei sein.
<b>Verdüner</b>	Wasser
<b>Verpackung</b>	Stamm: 5 / 10 / 20 kg Einweggebinde Härter: 0,5 / 1 / 2 kg Einweggebinde
<b>Lagerstabilität</b>	Stammkomponente und Härter 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
<b>Entsorgung</b>	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammelstelle zurückgeben, VVS-Code 1610.

<b>Komponenten</b>	2
<b>Härter</b>	H550, H631 (je nach Verarbeitung)
<b>Mischungsverhältnis</b>	10 : 1 Gew.-Teile
<b>Topfzeit</b>	Mit H631 ca. 2 Stunden bei 20°C
<b>Trocknung (23 °C)</b>	Staubtrocken ca. 1 Std. Griffest ca. 2 - 3 Std. Transportfähig ca. 20 Std.
<b>Forcierte Trocknung</b>	Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig. möglich z.B. 30 Min. @ 80 °C

<b>Festkörper Gew.-%</b>	ca. 64 %	} Mischung, weiss
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 50 %	
<b>Dichte (20 °C)</b>	ca. 1,4 kg/l	
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke</b>	40 µm	
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	bei 40 µm ca. 135 g/m²	

	Duoplast U550	Härter H550	Härter H631
<b>Flammpunkt</b>	Entfällt	40 °C	76 °C
<b>UN-Nr.</b>	n/v	1263	n/v
<b>Gefahrenklasse RID/ADR</b>	Entfällt	3 III	Entfällt
<b>VOC-Wert</b>	2 %	0 %	0 %

(ersetzt Ausgabe 03.03)

03.16