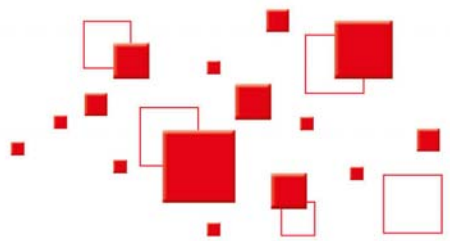


FLEXPRO, A 2410

(Kunststoffhaftvermittler)



Anwendung

Kunststofflackierung



Eigenschaften:

- Gute Haftung zu diversen Kunststoffen
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Verwendung z.B. in GHD SURFACER WHITE

Untergründe:

- = sehr gut geeignet
- = gut geeignet
- = bedingt geeignet

Stahl	●●
Verzinkter Stahl	○
Edelstahl	○
Aluminium	○
Eloxiertes Aluminium	○
Gfk / SMC	○
PP-EPDM	●●
RM CV-Grundierungen	○
RM CV- Grundfüller / Füller	○
Pulver	○
Coil-Coating	○
Plywood	○
Holz	○
Werkslackierung	●
Altackierung	●

Anmerkungen:

Der Untergrund sollte sauber, frei von Stäuben, Rost, Ölen und Fetten sein.

Besondere Hinweise

- Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können
- Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet



Lackaufbau

P 5

Ergiebigkeit

≈ 408 m² / l / 1µm

Festkörper

≈ 8 %

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.rmpaint.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

R-M Automotive Refinish Paints, BASF Coatings S.A.S, F-60676 Clermont-de-l'Oise Cedex



Technische Information

FLEXPRO, A 2410

(Kunststoffhaftvermittler)

Z



Vormischung

FLEXPRO (70 Teile) mit Reihe GV 200 (30 Teile) mischen



Mischungsverhältnis

100:50 +10 - 30% nach Volumen (GHD SURFACER WHITE)



Härter

H 380



Einstellzusatz

FLEXPRO vorgemischt



Spritzviskosität DIN 4 / 20°C

20 – 22s DIN 4mm

Potlife 20°C

2 Std.

Verarbeitung



Compliant -
Fließbecher



HVLP -
Pistole



Saugbecher



Airless/
Airmix
(ESTA)



Druckkessel /
Membranp.

	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Zerstäubendruck	bar	2,2 - 2,5	2,0	2,5	2	2,5
Materialdruck	bar	-	-	-	120-150	0,8-1,5
Düsengröße	mm	1,4-1,6	1,5-1,7	1,7	0,28-0,33	1,0-1,1
Spannung	kV	-	-	-	60 - 70	-
Elekt. Widerstand	Ω	-	-	-	600 - 800	-
Spritzgänge		1-2	1-2	1-2	1	1-2
Zwischenablüfzeit	min.	ohne	ohne	ohne	ohne	ohne
Schichtdicke	µm	20 - 30 *				



Trocknung



Überspritz-
barkeit



Klebefrei



Abklebefest



Montage-
fest



Schleifbar-
keit

Min. Max.

Objekttemp. 20°C 60 Min. 72 Std.

Objekttemp. 60°C 30 Min.

Hinweise



ABS, GFK, SMC, PC: GHD SURFACER WHITE mit H380 und GV 300 / 400 (100:50:10-30%);
PA, PP-EPDM, PP T16 / T20 : GHD SURFACER WHITE mit H380 und FLEXPRO (100:50:10-30%);
PP, PE; (Für die Haftung kann keine Garantie übernommen werden) GHD SURFACER WHITE mit H380 und
FLEXPRO (100:50:10-30%);

* Höhere Schichtdicken (50-60µm) möglich

Achtung! Durch unterschiedliche Zusammensetzungen in den jeweiligen Kunststoffen kann keine
Generalfreigabe für Kunststoffe gegeben werden. Die Haftung sollte vor jedem Einsatz individuell geprüft
werden. Siehe Tabelle verschiedene Kunststoffe bzw. Lackierverfahren P 5 für mehr Details!

