

# TECHNISCHE INFORMATION

## GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER P 5432

beige-grau

### Anwendung :

Chassis Neubau, Container, Baustellenfahrzeuge (Stahl),  
Stahl und verzinkte Anbauteile



### Eigenschaften:

- Auf allen RM CV Grundierungen einsetzbar
- Auf großen Flächen einsetzbar
- Chromatfrei mit sehr gutem Korrosionsschutz
- Gute Strahlarbenabdeckung
- Guter Decklackstand
- Sehr gute Verarbeitungssicherheit
- Abtönbar

### 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                       | ●● |
| Werklackierung             | ●  |
| Altlackierung              | ●● |

### Anmerkungen:

Der Untergrund sollte sauber, frei von Stäuben, Rost, Ölen und Fetten sein.  
Aluminium-Chassis müssen entsprechend grundiert 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
- **2004/42/IIIB (c I)(540)520:** Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c I) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max.540 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von **520 g/l**.



Lackaufbau

P 4, RAPID 1

Ergiebigkeit

≈ 404 m<sup>2</sup> / l / 1µm

Festkörper

≈ 68 %

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](http://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

## GRAPHITE HD CHASSIS SURFACER P 5432

beige-grau

GF

|  |   |  |                                     |        |
|--|---|--|-------------------------------------|--------|
|  | <b>Mischungsverhältnis</b>                | 100:25:25 nach Volumen                                 |                                     |        |
|  | <b>Härter</b>                             | H 360  |                                     |        |
|  | <b>Einstellzusatz</b>                     | GV 300, lang<br>GV 400, sehr lang<br>GV 400, sehr lang | 15 - 20°C<br>20 - 25°C<br>25 - 30°C |        |
|  | <b>Spritzviskosität<br/>DIN 4 / 20° C</b> | 25 s. DIN 4  | <b>Potlife 20 °C</b>                | 2 Std. |

| Verarbeitung             |      |  <b>Compliant-Fließbecher</b> |  HVLP-Pistole |  Saugbecher |  <b>Airless/Airmix (ESTA)</b> |  Druckkessel / Membranp. |
|--------------------------|------|--|--|--|--|---|
| <b>Zerstäuberdruck</b>   | bar  | 2,2 - 2,5  | 2,0  | 2,5  | 2  | 2,5   |
| <b>Materialdruck</b>     | bar  | -  | -  | -  | 120 - 150  | 0,8 - 1,5   |
| <b>Düsengröße</b>        | mm   | 1,6 - 1,8  | 1,5 - 1,7  | 1,5 - 1,7  | 0,28 - 0,33  | 1,0 - 1,1   |
| <b>Spannung</b>          | kV   |  |  |  | 50 - 80  |   |
| <b>Elekt. Widerstand</b> | Ω    |  |  |  | 300 - 500  |   |
| <b>Spritzgänge</b>       |      | 2  | 2  | 2  | 1 - 2  | 2   |
| <b>Zwischenablüßzeit</b> | min. | ohne   | ohne   | ohne   | ohne   | ohne  |
| <b>Schichtdicke</b>      | µm   | 60 - 70  |  |  |  |   |

| Trocknung          |      |  <b>Überspritzbarkeit</b> |  <b>Klebefrei</b> |  <b>Abklebefest</b> |  <b>Montagefest</b> |  <b>Schleifbarkeit</b> |
|--------------------|------|--|--|--|--|---|
|                    |      | Min.   | Max.   |  |  |   |
| <b>Objekttemp.</b> | 20°C | 60 Min.  | 72* Std.   | 2 Std.   | 16 Std.  | 16 Std.   |
| <b>Objekttemp.</b> | 60°C | 30 Min.  |  | 30 Min.  | 30 Min.  | 45 Min.   |

### Hinweise



2ter Spritzgang max. 10 % mit Decklack GHD TOPCOAT einfärbbar.  
Überlackierbar mit den CV-Decklacken GHD TOPCOAT-, DIAMONT / ONYX HD Reihe.  
Zum Abtönen siehe CV-Grundiertönpaste GHD PRIMER TINTING PASTE!  
Mischungsverhältnis 100:20:20 nach Vol. = höhere Viskosität, z. B. für grob gestrahlte Untergründe. Auf feuerverzinktem Stahl muss die Haftung im Vorfeld geprüft werden.  
\* DIAMONT / ONYX HD muß am gleichen Arbeitstag aufgebracht werden  
Bei UP-Spritzfüller 1 vollen Spritzgang ~30 – 40µm applizieren.

