

GRAPHITE HD HS EPOXY , P 5420

hellgrau

Anwendung

Busse, Feuerwehrfahrzeuge, Koffer-/ Silofahrzeuge, Kofferrfahrzeuge (Aluminium)



Eigenschaften:

- Auf allen metallischen Untergründen einsetzbar
- Sehr guter Verlauf
- Hohes Füllvermögen
- Universell einsetzbar
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Hellgrau (L05), tönbar mit GHD CV PRIMER TINTING PASTE
- Überlackierbar mit ONYX; DIAMONT; GRAPHITE HD *

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.
 * GHD HS EPOXY muss mind. 1h bei 20°C (nicht weniger) ablüften bevor mit ONYX oder DIAMONT überlackiert werden kann.
 **Aufgrund der Vielfalt der Metalllegierungen und Herstellungsverfahren wird empfohlen, eine Haftfestigkeitsprüfung im Vorfeld durchzuführen. Siehe GHD Handbuch ab Block A4 Vorbehandlung.

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)455:** 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 455 g/l.**



Lackaufbau

Ergiebigkeit

≈ 477 m² / l / 1µm

Festkörper

~78% bzw. 66% gemischt (+/- 2%)

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, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77

Technische Information

GRAPHITE HD HS EPOXY, P 5420

hellgrau

GF



Mischungsverhältnis 100:25:25 nach Volumen



Härter GHD HS EPOXY Härter



Einstellzusatz

GV 200 CV, standard 15 - 20°C
 GV 300, lang 20 - 25°C
 GV 400, sehr lang 25 - 30°C



Spritzviskosität
 DIN 4 / 20°C

18 - 22 s. DIN 4

Potlife 20 °C

8 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	-	-	-	120 - 150	0,8 - 1,5
Materialdruck	mm	1,4 - 1,6	1,5	1,7	0,28 - 0,33	1,0 - 1,1
Düsengröße	kV	-	-	-	50 - 80	-
Spannung	Ω	-	-	-	600 - 900	-
Elekt. Widerstand		1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
Spritzgänge	Min.	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Zwischenablüfzeit	µm	50 - 70				
Schichtdicke						



Trocknung



Überspritz- barkeit



Klebefrei



Abklebefest



Montage- fest



Schleifbar- keit

Min. Max.

Objekttemp.	20°C	60 Min.	72 Std.	3 Std.	16 Std.	16 Std.	Siehe Hinweise
Objekttemp.	60°C	30 Min.		30 Min.	30 Min.	30 Min.	45 Min. - 1 Std.

Hinweise



Mindestverarbeitungs- und Trocknungstemperatur +12 °C (zum Überlackieren mit ONYX oder DIAMONT mind. 1 Std. bei 20°C ablüften). Den ersten Spritzgang verhalten/ geschlossen vorlackieren ; den zweiten Spritzgang nach Ablüfzeit auf Verlauf lackieren. Bei gestrahlten Substraten/ Untergründen muss die Rautiefe beachtet werden (Strahlnarbe abdecken!). GHD HS EPOXY muss aufgrund des sehr guten Verlaufs nicht geschliffen werden. Falls Schleifarbeiten erforderlich: 45 Min. - 1Std. bei 60°C Objekttemperatur oder Trocknung über Nacht (Minimum 18°C Raumtemperatur)
 Zum Abtönen siehe GHD CV PRIMER TINTING PASTE.
 Vor dem Auftrag von Polyester Materialien muss für GHD HS EPOXY eine Trocknung von mindestens 45 Min. 60°C eingehalten werden (Objekttemperatur).
 Auf feuerverzinktem Stahl muss die Haftung im Vorfeld geprüft werden.

