

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

**REESA HS Nass-in-Nass-Füller**

**5D240**

**REESA 2K-HS-Härter** (Standard)

**7D031**

## Produkteigenschaft

**REESA HS Nass-in-Nass-Füller 5D240** ist ein 2 Kmp.-Acrylfüller auf lösemittelhaltiger High-Solid-Polyurethanbasis. Der generelle Einsatzbereich ist innen und außen. Das Material ist speziell für die Bedürfnisse im Nutzfahrzeugbau geeignet. Wegen der ausgezeichneten Spritznebelaufnahme sind die Haupteinsatzgebiete großflächige Objekte, die ohne Zwischenschliff einen optimalen Decklackstand aufweisen müssen. Der Beschichtungsfilm ist korrosions- und chemikalienbeständig sowie füllkräftig.

## Anwendungsgebiet

**REESA HS Nass-in-Nass-Füller 5D240**, wird als Füller auf fachgerecht **grundierten** Stahl-, Zink- und Aluminiumflächen eingesetzt. Ein Zwischenschliff kann nach Trocknung erfolgen.

**Trockenschliff** : Schleifpapier Körnung P 280-500

**Nassschliff** : Schleifpapier Körnung P 600-800

Geeignete Objekte hierfür sind z. B. Kommunal- und Nutzfahrzeuge, Kräne, Baumaschinen, Baufahrzeuge, Behälter u. ä. (Bei besonderen Anwendungsproblemen oder Fragen bitte technische Beratung anfordern).

## Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
<b>Stahl</b>	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=40 µm	DIN EN ISO 12944
	Manuell entrostet	DIN EN ISO 12944
<b>Verzinkung</b>	Sweepen/Schleifen	DIN EN ISO 12944
<b>Aluminium</b>	Sweepen/Schleifen	DIN EN ISO 12944, DIN 4113

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## REESA–SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl (gestrahlt, manuell entrostet, verzinkt + gesweept) und Aluminium (gesweept)		Trockenfilmstärke
<b>Grundbeschichtung</b>		REESA 2K-HS-Füllgrund ZP	3D061	80 µm
	alternativ	REESA 2K-HS-Grundfüller ZP	3D021	80 µm
		Stahl (gestrahlt) für höheren Korrosionsschutz		
		REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub	3F787	70 - 80 µm
<b>Zwischenbeschichtung</b>		REESA HS Nass-in-Nass-Füller	5D240	80 µm
<b>Deckbeschichtung</b>		REESA 2K-HS-Acryllack	6D180	60 - 80 µm
	alternativ	REESA 2K-HS-Acrylchassislack	6D185	60 - 80 µm
	alternativ	REESA 2K-HS-Acryllack	6D240	60 - 80 µm

## TECHNISCHE DATEN

### Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
7 : 1	10 : 1	7D031 (Standard)

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität (DIN-Becher)
<b>Airmix-Applikation</b>	0 – 5 %	0,33 – 0,46 mm	70 – 100 bar	20 Sek. – 4 mm
<b>Druckluft-Applikation</b>	5 – 10 %	1,40 – 1,50 mm	3,5 – 5 bar	20 – 25 Sek. – 4 mm

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Das Produkt nicht unter +8 °C und bei max. +30 °C sowie 30 – 70 % rel. Luftfeuchte (Untergrund, Luft, Material) verarbeiten.

### Verdünnungen

<b>Standardverdünnung</b>	REESA Spezial-Verdünnung	8V019
<b>Reinigungsverdünnung</b>	REESA Spezial-Verdünnung	8V019

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

### Physikalische Parameter:

<b>Verbrauch</b>	(theoretisch) 106 g/m <sup>2</sup>	(praktisch) verlustabhängig
<b>VOC</b>	426 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
<b>Dichte</b>	ca. 1,41 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Lieferviskosität</b>	ca. 60 - 65 Sek. - 4 mm	DIN-Becher
<b>Glanzgrad</b>	Seidenmatt	
<b>Gewichtsfestkörper</b>	ca. 73 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 56 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Trockenfilmdicke</b>	40 µm (Nassfilm 70 – 80 µm)	
<b>Lagerung</b>	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebinde bei 5 - 30 °C.	

### Trocknungsparameter:

Bei + 20 °C u. 65 % r. L.	Härter 7D031
<b>Staubtrocken</b>	ca. 20 Min.
<b>Klebfrei</b>	ca. 45 Min.
<b>Überarbeitbar</b>	ab 20 - 25 Min.
<b>Griffest</b>	ca. 1,5 Std.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Suding & Soeken garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Suding & Soeken übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage [www.reesa.de](http://www.reesa.de) zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.