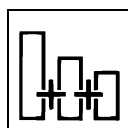
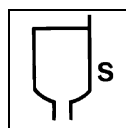


MF302 - MF306 - MF310 MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER



Primer/Füller:
1000 g +
110 g Linie MH100+
100-300 g



N/N-Verfahren:
20-22" DIN4 20° C

T/T-Verfahren:
24-29" DIN4 20° C

Topfzeit bei 20°C:
30-120 Min.



N/N-Verfahren:
Ø 1,2-1,4 mm
Nr. Gänge: 1 oder ½+1

T/T-Verfahren:
Ø 1,6-1,8 mm
Nr. Gänge: 2-3



N/N-Verfahren:
30-50 µ

T/T-Verfahren:
100-120 µ



N/N-Verfahren:
nach 15-30 Min.

T/T-Verfahren:
nach 3-5 Std bei 20°C
15-30 Min. bei 60° C



T/T-Verfahren:
Abdunstzeit: 3-5 Min.
Max. Leistung: 10-15 Min.

BESCHREIBUNG

Extrem glattverlaufender 2K-High Solid-Polyacrylprimer / -füller, der in 3 Farbtönen MF302 White (Weiß), MF306 Grey (Hellgrau) und MF310 Black (Schwarz) verfügbar ist.

ANWENDUNGSGEBIET

Als Primer mit direkter Haftung auf Untergründen mit Kataphorese und auf Kunststoffen des PKW-Bereiches im Nass-auf-Nass-Verfahren einsetzbar.

Dieser Primer ist mit Decklacken direkt überlackierbar (N/N-Verfahren bis zu 5 Tagen), ohne zu schleifen. Besonders geeignet als Absperrmittel von bereits mit Kataphorese vorgrundierten Neuteilen oder für alle Kunststoffuntergründe.

Als Füller/Sealer kann er auch im Trocken-auf-Trocken-Verfahren eingesetzt werden.

EIGENSCHAFTEN

- Die Erzielung aller Graufarbtöne (vom Weiß bis Schwarz) ermöglicht dem Anwender, das Deckvermögen zu optimieren und die Graufarbtönenabstufung der Originalfüller nachzustellen

PRIMER (N/N)

- Leichte Auftragung und gute senkrechte Stabilität
- Sehr guter Verlauf in N/N-Verfahren
- Sehr gute Haftung auf den hauptsächlichen Untergründen des Karosserie-Bereiches
- Sehr gute Überlackierung bis zu 5 Tagen, ohne zu schleifen
- Schnelle Trocknung

FÜLLER/SEALER

- Rostschutzvermögen für kleine Oberflächen (aktive Pigmente sind enthalten)
- Ziemlich gutes Füllvermögen im Trocken-in-Trocken-Verfahren
- Gute Schleifbarkeit
- Gutes Isoliervermögen auf kritischen, lösemittlempfindlichen Untergründen

PLASTIC PRIMER (N/N)

- Als Haftprimer in Kombination mit spezifischem Härter und Aktivator für alle Kunststoffsorten des PKW-Bereiches einsetzbar

EMPFOHLENE ÜBERLACKIERUNGEN

- MACROFAN HS TOPCOAT oder HYDROFAN / BSB + Klarlacke Refinish der Lechler Produktreihe

ANMERKUNGEN

Durch Anmischen der Füller miteinander in unterschiedlichen Verhältnissen ist es möglich, alle Graustufen zu erzielen. Damit wird das Decklackdeckvermögen optimiert oder der gleiche Graufarbtönen wie der von den PKW-Herstellern angewandte Fülleroriginalfarbtönen nachgestellt.

Beispiel: Durch Anmischen der Füller in den nachstehenden Mischungsverhältnissen wird die folgende Graustufe annähernd erzielt.

	Schwarz	Grau 4	Grau 3	Hellgrau	Grau 2	Grau 1	Weiß
MF310	100	65	40		10	3	
MF306				100			
MF302		35	60		90	97	100

PRIMER/FÜLLER

PRIMER/SEALER

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

Mit Kataphorese vorbehandelte Neuteile: mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW oder 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER entfetten; wenn in gutem Zustand ist das Schleifen nicht erforderlich.

Stahlblech, verzinktes Stahlblech, Aluminium: Auf Teilen aus Stahl, verzinktem Stahlblech oder Aluminium hat das Produkt eine gute direkte Haftung; trotzdem empfiehlt es sich immer auf großen Oberflächen 1-2 Gänge von 04318 FIX-O-DUR EC oder 05720 MONOPRIMER aufzutragen.

Alte Lackierungen: mit Schleifpapier P280-320 trocken schleifen und mit 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER entfetten.

Polyesterspachtelmasse: mit Schleifpapier P240 nachschleifen und mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW und 00880 SILICONE REMOVER FAST entfetten.

VERARBEITUNG

Mit konventioneller Spritzpistole oder HVLP.

	<i>T: 20-35°C</i>	<i>T: 15-25°C</i>	<i>Spot Repairs T: 15-25°C</i>
HÄRTER	MH100-MH110	MH115	MH120
Topfzeit bei 20 °C	2 Std	1,30 Std	30 Min.

Mischungsverhältnis:	N/N-Verfahren	T/T-Verfahren
MF302-6-10 MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENER	110 g	110 g
00740-00741-00742 AUTOREFINISHING THINNERS	250-300 g	100-200 g

Applikationsparameter:	N/N-Verfahren	T/T-Verfahren
Spritzviskosität bei 20 °C DIN 4	20-22"	24-29"
Ø konventionelle Spritzdüse und HVLP	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Luftdruck	1,9-2,0 Atm	1,6-1,8 Atm
Anzahl der Gänge	1 oder ½ +1	2 – 3 Gänge
Zwischenzeit zwischen den Gängen	0 Min.	4-6 Min.
Empfohlene Schichtdicke	30-50 µ	100-120 µ
Theoretische Ergiebigkeit	9.1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Grundierungen IIB/c – VOC spritzfertig 540 g/l

Diese spritzfertigen Produkte haben höchstens einen VOC-Gehalt von 540 g/l

TROCKNUNG

N/N-Verfahren	MH100	MH110	MH115	MH120
Lufttrocknung bei 20°C	30 Min.	25 Min.	20 Min.	15 Min.
überlackierbar nach	auf matter Oberfläche	auf matter Oberfläche	auf matter Oberfläche	auf matter Oberfläche
und ohne zu schleifen	bis zu 5 Tagen			

Wenn die Oberfläche vollständig matt geworden ist, ist es möglich, die eventuelle Verschmutzung oder den Lacksprühverlust (overspray) mit weichem Nassschleifpapier P2000 oder mit weichem Trockenschleifpapier P800/1000 zu beseitigen, bevor der Decklack aufgetragen wird. Es ist möglich, Klebebänder nach 30 Min. bei 20°C aufzubringen.

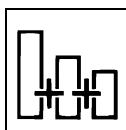
T/T-Verfahren	MH100	MH110	MH115	MH120
Lufttrocknung bei 20°C (Objekttemperatur):				
Schleifbar	4-6 Std	4-6 Std	4-5 Std	3-5 Std
Ofentrocknung bei 60 °C (Objekttemperatur):				
Schleifbar	35 Min.	30 Min.	20 Min.	15 Min.
IR Lampen (Kurzwellen) Abstand 60-80 cm:				
Abdunstzeit	3-5 Min.		Nicht empfohlen	
Maximale Leistung	10-15 Min.			

SCHLEIFEN

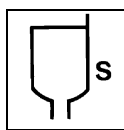
Einschicht-Decklackierungen: Trockenschleifpapier P400 (roto-orbital), Nassschleifpapier P500

Zweischicht-Decklackierungen: Trockenschleifpapier P500 (roto-orbital), Nassschleifpapier P600-800

PRIMER/FÜLLER



Plastic Primer:
1000 g +
180 g MH300 +
500 g MT300



N/N-Verfahren:
20-22" DIN4 20° C

Topfzeit bei 20°C:
90 Min.



N/N-Verfahren:
Ø 1,2-1,4 mm
Nr. Gänge: 1 oder ½+1



N/N-Verfahren:
30-50 µ



N/N-Verfahren:
nach 15-30 Min.

PRIMER FÜR KUNSTSTOFFE

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

Harte Außenkunststoffe: PP, PP/EPDM, ABS, PC, PA, PVC, UP-GF, PBT, R-TBU, SMC, PUR (PKW-Bereich): mit 00695 entfetten, mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW oder 00617 PLASTIC CLEANER naß abreiben, mit 00695 reinigen und sorgfältig auch mit Druckluft trocknen. Für weitere Informationen das auf der Website verfügbare Poster "**Vorbehandlungsprozess der PKW-Kunststoffteile**" einsehen.

VERARBEITUNG

Konventionelle Spritzpistole oder HVLP.

	MH300
Topfzeit bei 20 °C	1,5 Std

Mischungsverhältnis:	N/N-Verfahren
MF302-6-10 MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER	1000 g
MH300 MACROFAN PLASTIC PRIMER HARDENER	180 g
MT300 MACROFAN AUTOLEVEL PLASTIC ACTIVATOR	500 g

N.B. Unter besonderen Temperaturbedingungen und bei besonderer Untergrundgröße kann das Produkt bis max. 10% mit den Verdünnern AUTOREFINISHING THINNER verdünnt werden.

Applikationsparameter:	N/N-Verfahren
Spritzviskosität bei 20 °C DIN 4	20-22"
Ø konventionelle Spritzdüse und HVLP	1,2-1,4 mm
Luftdruck	1,9-2,0 Atm
Anzahl der Gänge	1 oder ½+1
Zwischenzeit zwischen den Gängen	0 oder 5-10 Min.
Empfohlene Schichtdicke	30-50 µ
Theoretische Ergiebigkeit	9.1 m ² /l

Produkt außerhalb der Richtlinie 2004/42/EU

TROCKNUNG

N/N-Verfahren	MH300
Lufttrocknung bei 20°C überlackierbar nach	30 Min. auf matter Oberfläche

Wenn die Oberfläche vollständig matt geworden ist, ist es möglich, die eventuelle Verschmutzung oder den Lacksprühverlust (overspray) mit weichem Nassschleifpapier P2000 oder mit weichem Trockenschleifpapier P800/1000 zu beseitigen, bevor der Decklack aufgetragen wird. Es ist möglich, Klebebänder nach 60 Min. bei 20°C aufzubringen.

ANMERKUNGEN

Die Anwendung von verschiedenen Härtern und Aktivatoren von den spezifischen MH300 und MT300 beeinträchtigt die Primerhaftung auf den Kunststoffteilen.

TECHNISCHES M.B. NR. 0702-D
STAND 01/2017

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft noch können sie Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.