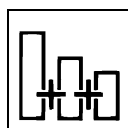
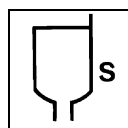
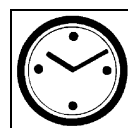




MF602 – MF606 – MF610 MACROFAN GREEN-TECH FILLER

**MH100 Linie 5:1:1**1000 ml +
200 ml +
150-350 ml25-30" DIN 4
bei 20° C
Topfzeit bei 20°C:
15-60 Min.Ø 1,5-1,8 mm
Nr. Gänge: 2-3 mit
Ablüfzeit zwischen den
GängenSealer: 60-90 µ
Füller: 120-160 µSchleifbar:
bei 20°C 1-3 Std
60°C 15-30 Min.
oderAbstand: 70-80 cm
Halbleistung:
8-10 Min.
5-7 Min.
4-6 Min.**POWER Linie 2:1:1**1000 ml
500 ml
500 mlTopfzeit bei 20°C
15 Min.Einstufiges Verfahren
1 Gang, 1 Min. Ablüfzeit +
2 darauffolgende Gänge
ohne AblüfzeitSchleifbar
bei 20°C 30-60 Min.
bei 60°C 5-10 Min.

BESCHREIBUNG

High Solids Füller mit "**Powertech**" Technologie, in drei Farben Weiß, Hellgrau und Schwarz verfügbar.

ANWENDUNGSGEBIET

Füller und Sealer für alle Reparaturarbeiten des PKW-Bereiches, besonders wenn die Schnelligkeit als unerlässliche Eigenschaft verlangt wird. Die Produkthanwendung in der "**Powertech**" Version ermöglicht es, den Prozess zu beschleunigen und die Energieeinsparung zu maximieren, beim Vermeiden oder Reduzieren des Einsatzes der Ofentrocknung. Deswegen wird die Anwendung dieses Produktes besonders für die hocheffizienten Prozesse angegeben, bei denen eine hohe Produktivität und ein reduzierter Energieverbrauch gefordert werden.

EIGENSCHAFTEN

- Gute Verarbeitbarkeit und sehr gute senkrechte Stabilität
- Ausgezeichnete Trocknungsgeschwindigkeit, sowohl im Ofen als auch in der Luft
- Sehr gutes Füll- und Isoliervermögen
- Gute Schleifbarkeit
- Niedrige Decklackabsorption
- Gutes Rostschutzvermögen (dieses Produkt enthält aktive Pigmente)
- Gute Haftung auch auf elektrolytisch galvanisiertem Stahlblech
- Die Erzielung aller Graufarbtöne (vom Weiß bis Schwarz) ermöglicht dem Anwender, das Deckvermögen zu optimieren und die Graufarbtönenabstufung der Originalfüller nachzustellen.

UNTERGRUNDSVORBEREITUNG

Polyester Ziehpachtel: Mit P120-180-240 Schleifpapier nachschleifen und mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten.

Stahl, verzinktes Stahlblech, Aluminium: Dieser Füller hat eine gute Haftung auf Stahl und elektrolytisch verzinktem Stahlblech, mit gutem Rotschutzvermögen. Trotzdem empfiehlt es sich, auf großen Flächen und blankem Blech, den sorgfältig geschliffenen und gereinigten Untergrund mit **PW600 POWER WIPES AC PRIMER** zu behandeln, um den geeigneten Korrosionsschutz zu gewährleisten.

Vorbestehende Lackierungen und mit KTL vorbehandelte Neuteile: Schleifen und mit 00665 HYDROCLEANER SLOW/00699 HYDROCLEANER entfetten. Das blanke Blech mit **PW600 POWER WIPES AC PRIMER** abwischen. Es wird von der Auftragung auf thermoplastischen oder lösemittelempfindlichen Lackierungen abgeraten.

Kunststoffteile (PKW-Bereich): MF302-06-10/MAC81, 04363 oder MAC0 auftragen.

SMC – PRFV: Mit P120-180-240 Schleifpapier schleifen und mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten. Bei flexiblen Untergründen dem Füller den Weichmacher 09760 zusetzen (max. 10% - siehe TMB Nr. 0281).

ANMERKUNGEN

Durch Anmischen der 3 Füller miteinander in unterschiedlichen Verhältnissen ist es möglich, alle Graustufungen 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 Graustufung annähernd erzielt.

	Schwarz	Grau 4	Grau 3	Hellgrau	Grau 2	Grau 1	Weiß
MF610	100	65	40		10	3	
MF606				100			
MF602		35	60		90	97	100

FÜLLER

FÜLLER / SEALER (STANDARD PROZESS)

VERARBEITUNG

Mit traditioneller 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	60-40 Min.	30 Min.	20 Min.

Mischungsverhältnis:	Volumen	Gewicht
MF602-6-10 MACROFAN GREEN-TECH HS FILLER	1000 ml	1000 g
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENER	200 ml	130 g
00740-00741-00742 AUTOREFINISHING THINNERS	150-350 ml	100-200 g

Spritzviskosität bei 20 °C: 25-30" DIN 4

Ø Konventionelle Spritzdüse und HVLP: 1,5-1,8 mm

Luftdruck: wie vom Pistolenhersteller angegeben

Anzahl der Gänge: Sealer 2 Gänge; Füller 2-3 Gänge

Zwischenzeit zwischen den Gängen: 5-8 Min.

Empfohlene Schichtdicke: **Sealer** 60-90 µ; **Füller** 120-160 µ

Theoretische Ergiebigkeit: 4.1 m² 1 Kg Mischung bei 80 µ; 5.2 m² 1 L Mischung bei 80 µ

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

HÄRTER	MH100-MH110		MH115-MH120	
	<i>Sealer</i>	<i>Füller</i>	<i>Sealer</i>	<i>Füller</i>
Lufttrocknung bei 20°C (Objekttemperatur):				
Griffest	40 Min.		30 Min.	
Schleifbar (gemäß der Schichtdicke)	1,5 - 2 Std	2 - 3 Std	1 - 1,5 Std	1 - 2 Std

Ofentrocknung bei 60 °C (Objekttemperatur):

Schleifbar (gemäß der Schichtdicke)	25 - 30 Min.	15 - 20 Min.
-------------------------------------	--------------	--------------

IR Lampen (kurze Wellen):

Abstand	70-80 cm	
Halbleistung (Temp. 70°C)	8-10 Min.	5-7 Min.
Gemäß der Filmschichtdicke und dem Strahlermodell zu überprüfen		

SCHLEIFEN

Füller

Trockenschleifpapier P320/400 (roto-orbital)

Sealer

Trockenschleifpapier P400/500 (roto-orbital)

EMPFOHLENE ÜBERLACKIERUNGEN

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

FÜLLER

SCHNELLER FÜLLER (POWER PROZESS)

VERARBEITUNG

Mit traditioneller Spritzpistole oder HVLP.

	Spot Repairs T: 15-25°C
HÄRTER	MH600
Topfzeit bei 20 °C	15 min.

Mischungsverhältnis:	Volumen	Gewicht
MF602-6-10 MACROFAN GREEN.-TECH HS FILLER	1000 ml	1000 g
MH600 MACROFAN POWER FILLER HARDENER	500 ml	330 g
MT600 MACROFAN POWER FILLER ADDITIVE	500 ml	270 g

Spritzviskosität bei 20 °C: TIXO im DIN Becher 4 nicht messbar

Ø Konventionelle Spritzdüse und HVLP: 1,5-1,8 mm

Luftdruck: wie vom Pistolenhersteller angegeben

Anzahl der Gänge: 2-3 Gänge

Zwischenzeit zwischen den Gängen: nicht nötig mit **2 Gängen**, darauffolgende Gänge auftragen. **3 Gänge**:

1 Gang auftragen, 1 Min. Ablüftzeit abwarten und dann 2 darauffolgende Gänge auftragen

Empfohlene Schichtdicke: **Sealer** 60-90 µ; **Füller** 100-140 µ

Theoretische Ergiebigkeit: 4.1 m² 1 Kg Mischung bei 80 µ; 5.2 m² 1 L Mischung bei 80 µ

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

MH600 + MT600

Lufttrocknung bei 20°C (Objekttemperatur):

Griffest	20 - 40 Min.
Schleifbar (gemäß der Schichtdicke)	30 - 60 Min.

Ofentrocknung bei 60 °C (Objekttemperatur):

Schleifbar (gemäß der Schichtdicke)	5 - 10 Min.
-------------------------------------	-------------

IR Lampen (kurze Wellen):

Abstand	70-80 cm	Gemäß der Filmschichtdicke und dem Strahlermodell zu überprüfen
Halbleistung (Temp. 70°C)	4-6 Min.	

SCHLEIFEN

Füller

Trockenschleifpapier P320/400 (roto-orbital)

Sealer

Trockenschleifpapier P400/500 (roto-orbital)

EMPFOHLENE ÜBERLACKIERUNGEN

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

ANMERKUNGEN

POWER FILLER Härter und Aktivatoren nur in Kombination mit MACROFAN GREEN-TECH HS Filler einsetzen.

TECHNISCHES MB NR. 0703-D

STAND 01/2018

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.