

## Verwendungszweck

LACKWORK ETCH FÜLLER – HELLGRAU als Sprühdose ist eine hervorragende Einkomponenten-Korrosionsschutz-Grundierung mit ausgezeichneter Haftung und sehr hoher Füllkraft. Aufgrund des sehr großen Materialausstoßes ist eine hohe Arbeitsgeschwindigkeit bei gleichzeitig hohen Schichtdicken gewährleistet. Auch können schwer zugängliche Stellen aufgrund des weiterreichenden Spritzstrahles einfacher beschichtet werden. Profi Qualität! Haftet auf Eisen, Stahl, Zink und bei entsprechender Vorbehandlung auf Aluminium sowie auf überlackierbaren, im PKW-Bereich üblichen Kunststoffen (bei Bedarf empfehlen wir eine Überlackierprüfung). Hoher Korrosionsschutz!

## Verarbeitungshinweise

### Untergrund

Eisen, Stahl, Zink und Aluminium, im PKW-Bereich übliche Kunststoffe

### Vorbehandlung / Reinigung

Vorreinigung mit Silikonentferner.

Ausführliche Informationen sind unter dem Punkt „Untergrundvorbehandlung“ zu finden.

### Besondere Eigenschaften

Hohes Arbeitstempo  
Schnell trocknend  
Ausgezeichnete Schleifbarkeit  
Sehr hohes Füllvermögen  
Silikonentfernerbeständig  
Hervorragende Haftung  
Überlackierbar mit allen gängigen 1K- und 2K-Decklacksystemen  
Hoher Korrosionsschutz

### Farbton / Glanzgrad

Hellgrau / matt



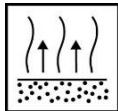
### Vorbereitung

Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!



### Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 20 - 50 cm  
2 - 3 Spritzgänge, Trockenschichtdicke 50 - 80 µm



### Ablüftzeit

3 - 5 min zwischen den Spritzgängen



### Arbeitsende

Nach Gebrauch Spraydose auf den Kopf stellen und Düse leersprühen, dies verhindert das Eintrocknen des Lackmaterials im Düsenkopf.



## Trockenzeiten bei 20 °C

Staubtrocken nach ca.	5 min
Griffest nach ca.	10 min
Überlackierbar nach ca.	30 min
Schleifbar nach ca.	30 min



## Weiterverarbeitung

Trockenschliff: Bei 1-Schicht-Decklackierungen P 400  
Bei 2-Schicht-Decklackierungen P 500 - 600



Nassschliff: Bei 1-Schicht-Decklackierungen P 600  
Bei 2-Schicht-Decklackierungen P 800 - 1000

## Verarbeitungsbedingungen

Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

## Lagerung

Gut verschlossen in kühlen, trockenen Räumen 2 Jahre lagerfähig.

## VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 700 g/l

## Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

## Verarbeitungshinweise

Nicht mit Polyestermaterialien überarbeiten.

### Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein, Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Nicht ausgehärtete bzw. nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

### Stahluntergründe:

1. Vorreinigung mit Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 120.
3. Anschließend entfetten mit Silikonentferner.

### Aluminiumuntergründe + verzinkte Untergründe (Bandverzinkung / kontinuierliche Feuerverzinkung) und galvanische Verzinkung:

1. Vorreinigung mit Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 220.
3. Anschließend entfetten mit Silikonentferner.

**Verzinkte Untergründe (Stückverzinkung / diskontinuierliche Feuerverzinkung), ammoniakalische Netzmittelwäsche:**

1. Mittels Korund-Kunststoffvlies nass gründlich matt schleifen.
2. Die metallisch graue Suspension ca. 10 Minuten einwirken lassen.
3. Nochmals schleifen.
4. Anschließend gründlich mit Wasser nachwaschen, Oberfläche trocknen lassen.

**GFK:**

1. Vor dem Lackieren tempern der Teile für 60 Minuten bei 60 °C.
2. Entfetten mittels antistatischem Reiniger.
3. Gründliches Schleifen mit P 240 - P 320.
4. Nachreinigen mit antistatischem Reiniger.
5. Teile gründlich trocknen lassen.

ACHTUNG: Trennmittel müssen vollständig entfernt werden! Nach Abschluss der o. g. Vorbehandlung empfehlen wir eine Benetzungssprobe mit Wasser, perlt das Wasser stark ab, Vorbehandlung wiederholen.

**Intakte, tragfähige Altlackierungen, Werkslackierungen:**

1. Vorreinigung mit Silikonentferner.
2. Danach schleifen mit P 320.
3. Anschließend entfetten mit Silikonentferner.

**KTL-Beschichtungen / Werksgrundierungen:**

1. Vorreinigung mit Silikonentferner.
2. Danach schleifen mit P 320.
3. Anschließend entfetten mit Silikonentferner.

**Kunststoffuntergründe:**

1. Vor dem Lackieren tempern der Teile für 60 Minuten bei 60 °C.
2. Entfetten mittels antistatischem Reiniger.
3. Gründliches Schleifen unter Verwendung von antistatischem Reiniger.
4. Nachreinigen mit antistatischem Reiniger.
5. Teile gründlich trocknen lassen.

ACHTUNG: Trennmittel müssen vollständig entfernt werden!

Nach Abschluss der o. g. Vorbehandlung empfehlen wir eine Benetzungssprobe mit Wasser, perlt das Wasser stark ab, Vorbehandlung wiederholen.

Aufgrund der unterschiedlichsten am Markt befindlichen Kunststoffsorten und Mischungen werden Vorabprüfungen auf entsprechenden Original Kunststoffteilen empfohlen.

**Bei Schleiffüllereinsatz nach Trocknung wie folgt schleifen:**

1. Bei 1-Schicht-Decklackierungen mit Schleifpapier P 400 trocken oder P 600 nass.
2. Bei 2-Schicht-Decklackierungen mit Schleifpapier P 500 / 600 trocken oder P 800 / 1000 nass.
3. Schleifstaub gründlich entfernen mittels Silikonentferner. Dabei saubere, fusselfreie Wischtücher verwenden.

Es empfiehlt sich, die geschliffenen Flächen und / oder Fugen, Sicken etc. gründlich mittels ölfreier Druckluft aus- bzw. abzublasen.

4. Abschließend erfolgt eine finale Reinigung der zu lackierenden Flächen mittels Silikonentferner und frischem Tuch.

Nachdem die Reiniger komplett und streifenfrei aufgetrocknet sind kann mit der Decklackierung begonnen werden.