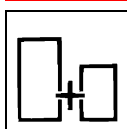




Technisches MB Nr. 0292-D

FÜLLER

## 04210 - POLYFAN RUSH



1000 ml +  
20 ml

Topfzeit  
40' bei 20° C



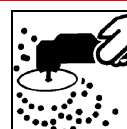
Ø 2,5-3 mm  
Spritzgänge:  
2-4



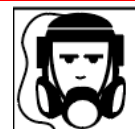
Lufttrocknung bei  
20°C:  
2-3 Stunden



IR bei 75°C: 10 Minuten



P180-P240-P320



Persönliche  
Schutzausrüstungen  
immer einsetzen

### BESCHREIBUNG

Polyesterspritzspachtel mit sehr hohem Füllvermögen. Leicht schleifbar.

### ANWENDUNGSGEBIET

Kraftfahrzeugkarosserie im PKW- und LKW-Bereich (Ganz- und Teillackierungen). Alle Industriearbeiten, bei denen eine große Schichtstärke erreicht werden muss.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnetes Füllvermögen (mehr als 500 µ Schichtdicke ist möglich)
- Gute Haftung auf Stahl und elektroverzinktem Stahlblech
- Schnelle Trocknung
- Chromat- und Bleifrei

### VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

Verzinktes Stahlblech, Stahl, Aluminium:

**Grob anschleifen und mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW sorgfältig entfetten.**

Alte Lackierungen:

**Auf lösemittlempfindliche Lackierungen nicht auftragen.**

**NIE auf Wash Primer auftragen.**

Beim Auftragen vorab eines Rostschutzlacks, einen Epoxy-Primer (04384 EPOFAN PRIMER R-EC GRIGIO) einsetzen und vollkommen trocknen lassen.

### VERARBEITUNG

Spritzverarbeitung.

**Mischungsverhältnis:**

	Volumen	Gewicht
04210 POLYFAN RUSH	1000 ml	1000 g
00284 POLYFAN HARDENER (Härter)	20 ml	15 g

Katalysiertes Produkt ist spritzbereit.

Bei Bedarf nur mit 00845 POLYFAN THINNER (Verdünner) max. 5% zusetzen.

Topfzeit bei 25°C: 30 Minuten

bei 20°C : 40 Minuten

bei 15°C : 60 Minuten

Fließbecher Pistole verwenden.

Ø Spritzdüse: 2,5-3 mm

Spritzdruck: wie vom Pistolenhersteller empfohlen

Spritzgänge: 2-4  
Empfohlene Schichtdicke: Min. 100 µ  
Theoretische Ergiebigkeit: 1L Mischung = 4,75 m<sup>2</sup> bei 200 µ  
1Kg Mischung = 3,16 m<sup>2</sup> bei 200 µ

**DIR 2004/42/CE: Grundierungen IIB/c – VOC spritzfertig 540 g/l**  
**Das spritzfertige Produkt hat höchstens einen VOC-Gehalt von 480 g/l**

---

## **TROCKNUNG**

Gemäß der Schichtstärke ist der Film nach 2-3 Stunden bei 20°C schleifbar.  
Unter 10°C ist die Aushärtung nicht möglich.  
Trocknungszeiten des verdünnten Produktes verlängern sich.

**IR-Trocknung** mit 3 Gängen:

Zwischenzeit von 5 Minuten zwischen den Gängen, Endablüßzeit von 8 Minuten und IR-Trocknung bei 75°C für 10 Minuten.

Nach Abkühlung bei Raumtemperatur, ohne zusätzliche Druckluft, tritt das verarbeitete Produkt vollständig trocken und schleifbar auf.

---

## **SCHLEIFEN**

Ausschließlich Trockenschleifen.

Mit Schleifpapier P180-P240-P320 schleifen, dann einen Füller (T/T- oder N/N-Verfahren) auftragen.

---

## **ÜBERLACKIERUNGEN**

Einen 2K Acrylfüller auftragen.

---

## **VORSICHTSMASSNAHME**

Spritzpistole sofort nach dem Gebrauch mit Reinigungsverdünner sorgfältig reinigen.

**Schichtdicke:** um die beste Haftung zu erzielen, eine Trockenschichtdicke von mindestens 100 µ erreichen.  
Von einer Auftragung auf alte lösemittelempfindliche Filme und besonders THERMOPLASTISCHE ACRYLLACKE TPA **ist abzuraten**.

00284 POLYFAN HARDENER (Härter) enthält Peroxyde, die eine reizende Wirkung haben:

- Hautkontakt vermeiden und Augen schützen.
- Nach der Verwendung mit Wasser und Seife die Hände sorgfältig waschen.
- Bei Augenkontakt diese mit lauwarmem Wasser gut ausspülen und sofort einen Augenarzt aufsuchen.

**TECHNISCHES MB NR. 0292-D**  
**STAND 12/2021**

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach neuestem 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.