





Nur für den professionellen Gebrauch

### Kurzbeschreibung / Beschreibung

Hochfüllender, schnelltrocknender Zweikomponenten Grundierfüller für die Oldtimer-Reparaturlackierung.

## Schleifversion



5 Leifalit Grundierfüller für Premium-Lacke 1 Leifalit Härter für Decklack und Grundierfüller 1 Leifalit Verdünnung, medium 83921-00S 83900-00S 83911-00S



Spritzpistole: Arbeitsdruck: 1.5-2.0 mm 1.7-2.2 bar am

1.7-2.2 bar am Lufteinlass

HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe



1-3 x 1 Schicht



Zwischen den Schichten: Vor der Trocknung:

5-10 Minuten bei 20°C 5-10 Minuten bei 20°C



3 Stunden bei 20°C 30 Minuten bei 60°C



Endschliff mit: P500



Überlackierbar mit allen Leifalit-Decklacken



Geeigneten Atemschutz verwenden

Die MZA GmbH empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr





Nur für den professionellen Gebrauch

### Kurzbeschreibung / Beschreibung

Hochfüllender, schnelltrocknender Zweikomponenten Grundierfüller für die Oldtimerlackierung.

#### Geeignete Untergründe

Bestehende Lackschichten Glasfaserverstärkter Kunststoff (GFK)

Stahl Polyesterspachtel
OEM Lackierungen Polysurfacer

Leifalit Rostschutzgrundierfüller

Grundierfüller kann auf Kunststoffteile aufgetragen werden, die vorangehend mit

Kunststoffprimer behandelt wurden.

#### Produkt und Zusätze

Härter Leifalit Härter für Decklack und Grundierfüller 83900-00S

Verdünnung Leifalit Verdünnung, medium

Spot- und Teilereparaturen und größere Flächen bei Temperaturen von 20°C bis 30°C.

Zusätze Autocryl Structure Paste (Fine); Additiv zum Erzeugen verschiedener Oberflächenstrukturen

Elast-O-Actif; Zusatz zum Elastifizieren auf Kunststoffteilen.

### Rohstoffbasis

Leifalit Grundierfüller für Premium-Lacke: Acrylatbindemittel Leifalit Härter für Decklack- und Grundierfüller: Polyisocyanatharz





Nur für den professionellen Gebrauch

### Kurzbeschreibung / Beschreibung



Oberflächenreinigung; Entfernen Sie vor dem Schleifen jegliche Oberflächenverunreinigungen unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen.



Schleifen; Endschliff mit P220 - P320

Steife OEM Lackierungen; Endschliff trocken mit P220 - P320

Sikkens Polyesterspachtel und Polysurfacer; Endschliff trocken mit P180 - P220 Randzonen bei Spot Repair-Arbeiten, Randbereiche bearbeiten mit P400



Oberflächenreinigung; Entfernen Sie vor dem Auftragen von 2K Plastik Primer jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger. Wo Spachtel zugegen ist, Kontakt mit Wasser vermeiden (z.B. wasserbasierende Reiniger).

### Vor Gebrauch rühren



Leifalit Grundierfüller muss vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden.

#### Abtönbarkeit





Nur für den professionellen Gebrauch

#### Mischung



#### Schleifversion:

5 Leifalit Grundierfüller für Premium-Lacke 83921-00S 1 Leifalit Härter für Decklack und Grundierfüller 83900-00S 1 Leifalit Verdünnung, medium 83911-00S

#### Flexible Teile

WirdLeifalit Grundierfüllereinmal bis zum gewünschten Grad elastifiziert, kann es auf Kunststoffteile aufgetragen werden. Alle flexiblen Kunststoffteile sollten vorher mit einer geeignete Kunststoffgrundierung (im Falle von unbeschichtetem Kunststoff) oder Originallack vorgrundiert werden.

#### Viskosität



Schleifversion 23-24 Sekunden DIN 4 bei 20°C

### Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole

Fließbecher

Düsengröße

Arbeitsdruck

Schleifversion

1.5-2.0 mm

1.7-2.2 bar am Lufteinlass

HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Für maximale Füllkraft weiteste Düsenöffnung verwenden und Arbeitsdruck verringem.

### Topfzeit

Leifalit Grundierfüller Schleifversion

1-1 1/2 Stunden bei 20°C

### Verarbeitung



### Schleifversion

Eine volle Schicht über die gesamte geschliffene Stelle auftragen. Anschließend eine zweite und dritte Schicht innerhalb der vorhergehende Schicht auftragen. Bei der Bearbeitung eines ganzen Teils 2-3 Schichten über das gesamte Teil auftragen, abhängig von der benötigten Schichtdicke.

Jede Schicht selbstständig ablüften lassen, bis die Oberfläche komplett matt ist. Dies dient auch zum Erreichen einer höheren Schichtdicke. Keine luftunterstützende Hilfsmittel zur Trocknung verwenden. Die Ablüftzeit zwischen den Schichten ist von der Raumtemperatur, aufgetragener Schichtdicke und Luftbewegung abhängig.

Für maximale Füllkraft weiteste Düsenöffnung verwenden und Verarbeitungsdruck verringem.

### Schichtdicke

Bei angegebener Verarbeitung: Schleifversion (3 Schichten); 150-180 μm





Nur für den professionellen Gebrauch

#### Trocknungszeiten Schleifversion



Leifalit Härter für Decklack und Grundierfüller: 3 Stunden bei 20°C oder 25 Minutetn bei 60C

Die Trocknungszeiten beziehen sich auf die empfohlene Applikation (3 Schichten) und auf Objekttemperatur.



Vor der Infrarottrocknung eine Ablüftzeit von 5 Minuten gewähren. Das Teil darf während der Trocknung eine Temperatur von 100°C nicht überschreiten.

#### Endschliff



### Endschliff mit P500

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P360 P400
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.



#### Endschliff mit P1000

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 P800
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten.



Entfernen Sie vor dem Auftragen des Decklackes jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

#### Überlackierbar mit

allen Leifalit Decklacken

#### Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch:

± 5 m²/L spritzfertige Mischung

Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Lösemittel oder lösemittelhaltige Guncleaner

#### VOC

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 540 g/L.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 539 g/L.





Nur für den professionellen Gebrauch

#### Lagerung des Produktes

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, "Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)" zu beachten.

#### NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht be absichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkte für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übemehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben aussdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblatt besitzt.

MZA Meyer-Zweiradtechnik-Ahnatal GmbH Heckenweg 24 D-34246 Vellmar

Tel.: +49(0)561-98200-0 Internet: <u>www.mza-portal.de</u> Email: <u>info@mza-vertrieb.de</u>

Bürozeiten:

Mo - Fr 08:00 - 14:00 Uhr