



## PUR PF-232-Pigmentfüller

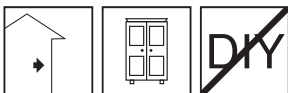
Hoch pigmentierter 2K-Spritzfüller mit ausgezeichneter Schleifbarkeit

Farbton	Verfügbarkeit		
	Anz. je Palette	80	22
	VPE	5 l	20 l
	Gebinde-Typ	Eimer W	Eimer W
	Gebinde-Schlüssel	05	20
	<b>Art.-Nr.</b>		
weiß	5132	■	■

Verbrauch 125 - 225 ml/m<sup>2</sup> je Arbeitsgang



### Anwendungsbereiche



- Vorbereitung von deckend pigmentierten Lackierungen
- Hochwertige Möbel
- Massivholz und Holzwerkstoffe
- Für professionelle Verarbeiter

### Eigenschaften



- UV-beständig
- Hohe Füllkraft
- Guter Verlauf
- Schnelle Trocknung & gute Schleifbarkeit

### Produktkenndaten

Bindemittel	Acrylat
Dichte (20 °C)	Ca. 1,23 g/cm <sup>3</sup>
Auslaufzeit s im DIN 4 Becher	Ca. 45
Geruch	Arttypisch

Die genannten Werte stellen typische Produkteigenschaften dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

### Mögliche Systemprodukte

- [PUR H-280-Härter \(1975\)](#)
- [V-890-Verdünnung \(1955\)](#)
- [PUR CL-240-Colorlack \(1965\)](#)
- [PUR CL-244-Colorlack 4in1 \(5133\)](#)
- [PUR HCL-248/90-Hochglanz-Colorlack \(5138\)](#)

## Arbeitsvorbereitung

### ■ Anforderungen an den Untergrund

Der Untergrund muss sauber, staubfrei, trocken, fettfrei, frei von trennenden Substanzen und fachgerecht vorgearbeitet sein.

Holzfeuchtigkeit: 8 - 12 %

Harzgallen sind zu entfernen oder mit PUR FG-205 ausreichend abzuisolieren.

### ■ Vorbereitungen

Untergrund mit P 150 - 180 schleifen.

Beschichtung sollte direkt nach Schliff erfolgen.

Harzgallen sind zu entfernen oder mit PUR FG-205 ausreichend abzuisolieren.

Bei kritischen Untergründen / hoher Beanspruchung mit PUR FG-205 grundieren.

Rohe MDF-Platten, Kanten und Fräsungen mit geeignetem Isoliergrund vorbehandeln.

## Zubereitung



### ■ Anmischung

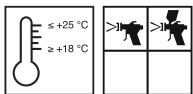
10:1 mit PUR H-280 nach Volumen (10:1 nach Gewicht)

Verarbeitungszeit max. 4 Stunden, höhere Temperaturen können diese verkürzen.

Härter unter Rühren zugeben und das Gemisch homogenisieren.

Bei Verarbeitung mit Zusätzen und Additiven bitte das technische Merkblatt des Systemproduktes beachten.

## Verarbeitung



### ■ Verarbeitungsbedingungen

Material-, Umgebungs- und Untergrundtemperatur mind. +18°C bis max. +25°C

Material gut aufrühren.

Spritzen.

Fließbecherpistole: Düse: 2,0 - 2,5 mm, Zerstäuberluftdruck: 2,0-3,0 bar.

Airmixspritzen: Düse: 0,23 - 0,28 mm, Materialdruck: 80 - 100 bar, Zerstäuberluftdruck: 1,2 - 2 bar.

Airlessspritzen: Düse: 0,23 - 0,28 mm, Materialdruck: 80 - 120 bar.

Nach Trocknung Zwischenschliff mit P 240 - 320 vornehmen.

Bei Bedarf Vorgang wiederholen.

Nach Trocknung erfolgt die Zwischen- und Schlussbeschichtungen mit geeigneten Produkten.

Angebrochene Gebinde gut verschließen und möglichst bald aufbrauchen.

## Verarbeitungshinweise



Durch Anlegen von Probeflächen ist die Verträglichkeit, Haftung und der Farbton mit dem Untergrund zu prüfen.

Die Zeitspanne, in der das Produkt ohne Zwischenschliff ablackiert werden kann, orientiert sich an der Angabe "Überarbeitbar" (Trocknungszeit). Nach Überschreitung dieser Zeitspanne sollte die Fläche unmittelbar vor weiteren Arbeitsgängen angeschliffen und entstaubt werden.

Beim Verpacken der fertig lackierten Holzbauteile luftdurchlässige Materialien verwenden.

### ■ Trocknung

Staubtrocken: nach ca. 30 Minuten

Überarbeitbar: nach ca. 2 Stunden

Praxiswerte bei 20 °C und 65 % relative Luftfeuchtigkeit.

Niedrige Temperaturen, geringer Luftwechsel und hohe Luftfeuchtigkeit führen zu Trocknungsverzögerungen.

### ■ Verdünnung

Bei Bedarf mit V-890-Verdünnung.

---

### Arbeitsgeräte / Reinigung

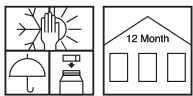


Airless-, Airmixpitzgeräte, Fließbecherpistole

Reinigung der Arbeitsgeräte mit WV-891-Waschverdünnung oder mit V-890-Verdünnung.  
Reinigungsreste ordnungsgemäß entsorgen.

---

### Lagerung / Haltbarkeit



Im ungeöffneten Originalgebinde kühl, trocken und vor Frost geschützt gelagert  
mind. 12 Monate.

---

### Sicherheit / Regularien

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur  
Entsorgung und Ökologie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

---

### Persönliche Schutzausrüstung

Bei Spritzverarbeitung Atemschutzgerät Kombinationsfilter mind. A / P2 und Schutzbrille  
erforderlich. Geeignete Schutzhandschuhe und -kleidung tragen.

---

### Entsorgungshinweis

Größere Produktreste sind gemäß den geltenden Vorschriften in der Originalverpackung  
zu entsorgen. Völlig restentleerte Verpackungen sind den Recyclingsystemen zuzuführen.  
Darf nicht zusammen mit Hausmüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen  
lassen. Nicht in den Ausguss leeren.

---

### Deklaration gemäß VdL- RL 01

Produktgruppe: PU-Systeme  
Inhaltsstoffe: Polyacrylatharz, Titandioxid, Aromaten, Talkum, Ester, Keton, Netzmittel,  
Entschäumungsmittel (Antischaummittel).

Wir weisen darauf hin, dass die vorstehenden Daten/  
Angaben in der Praxis bzw. im Labor als Richtwerte  
ermittelt wurden, und daher grundsätzlich  
unverbindlich sind.

Die Angaben stellen daher lediglich allgemeine  
Hinweise dar und beschreiben unsere Produkte  
sowie informieren über deren Anwendung und  
Verarbeitung. Dabei muss berücksichtigt werden,

dass aufgrund der Unterschiedlichkeit sowie der  
Vielseitigkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen, der  
verwendeten Materialien und Baustellen naturgemäß  
nicht jeder Einzelfall erfasst werden kann. Insoweit  
empfehlen wir daher in Zweifelsfällen entweder  
Versuche durchzuführen oder bei uns nachzufragen.  
Soweit wir nicht spezifische Eignungen oder Eigen-  
schaften der Produkte für einen vertraglich bestimm-  
ten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich

zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische  
Beratung oder Unterrichtung, auch wenn sie nach  
bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich.  
Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und  
Lieferbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen  
Merkblattes ersetzt die Neuauflage das bisherige  
Technische Merkblatt.