

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

- Charakteristik:** AKEMI® Multi Talent ist ein lösungsmittelarmer, schnell trocknender Zweikomponenten-Grundierfüller auf Acrylbasis mit hohem Feststoffgehalt und einem 4:1 Mischungsverhältnis. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- entspricht der VOC Norm 2004/42/EG [2004/42/2B(d)(420)]
 - Dickschicht- und Nass-in-Nass Füller in einem
 - hoher Feststoffgehalt
 - hervorragende Fülleigenschaften
 - sehr glatter Verlauf
 - schnell trocknend
 - schnelle Farbtonpassung
 - hervorragende Haftung und mechanische Festigkeit
 - leicht schleifbar
- Einsatzgebiet:** Hauptsächlich Verwendung zur Grundierung von Oberflächen wie vorbehandeltem Stahl, verzinktem Stahl, vorbehandeltem Aluminium, OEM Tauchlackierung, Spachtelmassen und Glasfaser in der Reparaturlackierung, Fahrzeuglackierung, im Waggonbau und industriellen Bereichen, wo hohe optische Anforderungen an die Lackierung gestellt werden.
- Gebrauchsanweisung:**
1. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken, sauber und frei von Korrosion sowie von Fett und Trennmittelrückständen sein.
 2. Die Bereiche um die Reparaturstelle herum mit einem Exzentrerschleifer mit P180, P240 anschleifen und Endschliff mit P320.
 3. Mit einem geeigneten Entfetter z.B. afin® Acryclean reinigen und mit einem sauberen Tuch trockenwischen.
 4. Vor dem Auftrag auf verzinkten Stahl, Aluminium oder Glasfaser mit AKEMI® Epoxy Primer vorgrundieren.
 5. 4 Teile Multi Talent Primer im Volumen (6 Teile im Gewicht) mit 1 Teil Härter im Volumen oder Gewicht mischen.
 6. Kann
 - für hohen Schichtstärkenauftrag mit bis 20%oder
 - zur „Nass in Nass“ Anwendung mit 40% AKEMI® Verdünner lang verdünnt werden.
 7. Zur Anwendung ist eine HVLP Pistole,
 - für hohen Schichtstärkenauftrag mit 1,8 - 2,0 mm Düseoder
 - für „Nass in Nass“ mit 1,2 - 1,3 mm Düse empfohlen.
 8. Auftrag auf die gesamte Reparaturfläche
 - für hohen Schichtstärkenauftrag in einem ersten leichten Spritzgang gefolgt von 2 vollen Spritzgängen
 - für „Nass in Nass“ Anwendung und 30 µm Schichtstärke 1 – 2 normale Spritzgänge, abhängig von Anwendung, Objekt und Untergrund
 9. Jede Schicht 3 - 5 Minuten zwischenablüften und
 - für hohen Schichtstärkenauftrag 10 Minuten vor dem Heizen endablüften lassen
 - für „Nass in Nass“ Anwendung entfällt die Endablüfzeit
 10. Die Topfzeit beträgt 45 Minuten bei 20°C / 65 LF.

TMB 03.21

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

11. Trocknungsangaben:
- **Lufttrocknung**
Hohe Schichtdicke 60 Minuten bei 20°C
Nass in Nass 5 – 10 Minuten bei 20°C
 - **Beschleunigt** 20 – 30 Minuten bei 60°C
 - **IR-Strahler kurzzeitig** 10 Minuten halbe Leistung, gefolgt von 10 Minuten voller Leistung aus 90 cm Lampenabstand
Mit P400 oder P500
Mit P800
Schliff nicht erforderlich
Falls Staubeinschlüsse vorhanden, ausschleifen mit P800 (nass oder trocken)
12. Trockenschliff
13. Endschliff trocken
14. Nass in Nass

Besondere Hinweise: Hohe Schichtstärken und kühle Temperaturen können die Trocknung verzögern.

Technische Daten:

Basis:	isocyanathärtendes Acrylat
Farben:	hellgrau, anthrazit, weiß
Festkörpergehalt:	ca. 64% der Mischung
Festkörpervolumen:	ca. 45% der Mischung
Dichte:	ca. 1,42 g/ml der Mischung
Empfohlene Trockenschichtdicke:	100 – 150 µm
Empfohlene Trockenschichtdicke bei „nass in nass“ Anwendung:	30 µm
Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm Trockenschichtdicke:	ca. 5,5 m ² /l
Lieferviskosität bei 20°C:	Stammkomponente ca. 30 d/Pas Härter 11 s/4mm (DIN 53211)
VOC:	≤ 480 g/l

Lagerung: Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebilde mindestens 12 Monate ab Herstellung (Füller- und Härterkomponente).

Sicherheitshinweise: Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben wurden nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik unserer Firma erstellt. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren können diese Angaben sowie sonstige mündliche oder schriftliche anwendungstechnische Hinweise nur unverbindlichen Charakter aufweisen. Der Verwender ist im Einzelfall verpflichtet, eigene Versuche und Prüfungen durchzuführen; hierzu zählt insbesondere das Ausprobieren des Produktes an unauffälliger Stelle oder die Anfertigung eines Musters.

TMB 03.21