



Art.-Nr.: 6.4450.1000

**4450**

## 1K UV Füller

---

### Eigenschaften

---

4CR 1K-UV-Füller 4450 hochwertiger UV-Füller für schnelle Anwendungen, kann nach 5 Minuten Bestrahlung mittels einer UV-LED-Lampe oder direkter Sonneneinstrahlung geschliffen werden.

Sparsame Anwendung da Heizkosten und Zusätze wie Härter oder Verdünnung wegfallen.

Sehr gute Haftung auf Stahl, Eisen, Aluminium und verzinkten untergründen. Gebrauchsfertig, Trockenschichtdicke 100-120 µm.

Effektiv und zeitsparend durch schnelle Trocknung sind mehr Arbeitsabläufe möglich. 1K-UV-Füller ist spritzfertig, daher sofort einsetzbar und produziert keine Lackabfälle aufgrund topfzeitbedingter Aushärtung.

Kunststoffuntergründe werden vor Verformung und Überhitzung geschützt da keine Wärmetrocknung benötigt wird.

Eine Abkühlphase vor dem Schleifen entfällt, eine harte und hervorragend schleifbare Oberfläche ist direkt nach der Trocknung gegeben.

4CR 1K-UV-Füller eignet sich besonders zur PKW-Teillackierung und den Einsatz im Spot Repair-Bereich.

Ergiebigkeit: 7 - 8 m<sup>2</sup>/l (bei 80 µm TSD)

---

### V.O.C. Wert

---

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/c 540 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 190 g/l





Art.-Nr.: 6.4450.1000

**4450**

---

## Meistertipp

---

Der 4CR 1K-UV-Füller 4450 kann während der Stehzeit zu einer produkttypischen Phasentrennung im Gebinde führen, welche sich durch gründliches Aufrühren beseitigen lässt.

### TROCKNUNG:

UV LED-Lampe ca. 5 min

Hg-Lampe (Quecksilberdampflampe) ca. 5 min

direkte Sonneneinstrahlung ca. 4 - 5 min

Bei der Trockenzeit muss auch die Zeit berücksichtigt werden, die bis zum Erreichen der vollen Lichtleistung erforderlich sind. Bei Hg-Lampen (Quecksilberdampflampen) beträgt die Vorlaufzeit ca. 3 Minuten oder es müssen die Herstellerangaben beachtet werden.

Der Lampenabstand zum Objekt sollte zwischen 20 - 30 cm bleiben. Sollte die zu trocknende Füllerfläche zu groß sein, um diese mit dem Belichtungsfeld der UV LED-Lampe auf einmal abdecken zu können, muss die Lampe entsprechend überlappend versetzt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Belichtungszeit für alle Teilflächen ausreichend lang ausfällt, um eine einheitliche Durchtrocknung der Gesamtfläche zu gewährleisten.

---

## Anwendung

---

HVLP: (Niederdrucktechnik)

Spritzdruck: 1.6 - 2.0 bar

Spritzdüse 1.0 - 1.2

Spritzgänge 2 - max. 3

### ABLÜFTZEIT :

bei 2 Spritzgängen ohne Zwischenablüftzeit

bei 3 Spritzgängen: vor dem 3. Spritzgang

5 min. UV Härtung + Zwischenschliff

Endablüftzeit 5 min vor UV-Härtung

### Trockenschichtdicke:

80 - 100 µm bei 2 Spritzgängen

max. 150 µm bei 3 Spritzgängen

nicht deckend lackieren, Überbeschichtung ist zu vermeiden!

### VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN :

Ab +15 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.



Art.-Nr.: 6.4450.1000

**4450**

---

### Untergrundvorbehandlung

---

Sehr gute Haftung auf Stahl, Eisen, Aluminium und verzinkten Untergründen. Zudem ist eine direkte Haftung auf folgenden

Kunststoffen gegeben: PU, ABS, PVC, PC und PS. Weitere Kunststoffsorten können nach Applikation von 4CR 1K Kunststoffprimer überarbeitet werden (Kunststoffsorten sind den jeweiligen Produktinformationen von 1K-Kunststoffprimer zu entnehmen).

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen und entfetten mit 4CR Silikonentferner. Nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Aluminium und verzinkte Untergründe schleifen mit P 220, Stahl mit P 120. Nach dem Schleifen erneut gründliche Reinigung mit 4CR Silikonentferner.

---

### Hinweise bezüglich Füller-Schleifbarkeit

---

- 1- Schicht Decklackierung schleifbar mit Schleifpapier P400 trocken
- 2- Schicht-Decklackierung schleifbar mit schleifpapier P500 / P600 trocken oder P800 - P1000 nass

---

### Technische Daten

---

Farbton	Hellgrau
Mischungsverhältnis	spritzfertig
Härter	-
Topfzeit	Bei Lichtdichter Lagerung keine
Spritzviskosität	16 - 18 s 4mm DIN
Ablüftzeit	bei 2 gängen ohne Zwischenablüftzeit verarbeitbar - Endablüftzeit 5 min vor UV-Härtung
Ablüftzeit	bei 3 gängen vor dem 3. Spritzgang 5 min. UV Härtung + Zwischenschliff Endablüftzeit 5 min vor UV-Härtung
Trockenschichtdicke	100 - 120 µm (höhere Schichten führen zu Haftungs- bzw. Durchhärtungsproblemen)

---

### Lagerung

---

im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr bei Raumtemperlagerung (20 °C)