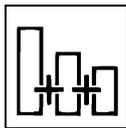
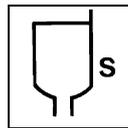


# LS105 (29105) HI-BUILD FILLER



1000 ml +  
200 ml +  
200-250 ml

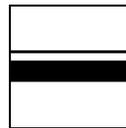
Topfzeit bei 20° C:  
1,5-3 Stunden



20-25° DIN 4  
bei 20° C



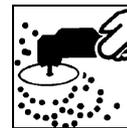
Spritzdüse:  
Ø 1.4-1.9 mm  
Spritzdruck 4 Atm  
HVLP:  
Ø 1.4-1.8 mm  
Spritzdruck 2-2,5 Atm  
Spritzgänge: 2-3



60-80 µ  
bis 180-200 µ



Lufttrocknung bei 20°C:  
Klebefrei, bearbeitbar:  
1-2 Stunden  
Schleifbar nach:  
2-4 Stunden  
Ofentrocknung bei 60°C:  
20-30 Min



Schleifpapier  
P240+280  
P360-400

## BESCHREIBUNG

2K High-Solid PUR-Acryl Füller mit sehr hoher Füllkraft.

## ANWENDUNGSGEBIET

Als Isolierfüller bei Großfahrzeugkarosserien und industrielle Lackierung in T.-in- T.- Verfahren (Schleifen).

## EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Füllkraft
- Rasche Trocknung
- Sehr leichte Schleifbarkeit (trocken)
- Sehr hoher Festkörpergehalt
- Leichte Verarbeitung
- Hohe Ergiebigkeit

## VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

**Polyester Spachteln:** 04469 POLYDUR CART WHITE, 05323 MULTIGRIP SPACHTELMASSE, nach kompletter Durchtrocknung mit Schleifpapier P 120-150 trocken schleifen und mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW sorgfältig entfetten.

**Rostschutz Wash Primers:** 1K FAST PRIMER nach 30 Min bei 20°C, ohne Schleifen.

**Epoxid Grundierungen:** EPOXY PRIMER, EPOFAN PRIMER R-EC, ACRIPUR PRIMER nach Abdunstzeit oder nach Schleifen.

**Alte thermohärtende Lackierungen oder GFVK:** nach Trockenschleifen mit Schleifpapier P 180-240 und Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW. Auf lösemittlempfindlichen Filmen Vorprüfungen ausführen, um Hochziehen zu vermeiden.

**Kataphorese:** Nach Trockenschleifen mit Schleifpapier P 320 und Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

## VERARBEITUNG

Spritzverarbeitung

### Mischungsverhältnis:

	Gewicht	Volumen
LS105 HI-BUILD FILLER (aus Binder 29105 gemischt)	1000 g	1000 ml
29355-29356 (Fast) LECHSYS ACRITOP HARDENER (Härter)	130 g	200 ml
00824(Slow)-00825 (Standard) LECHSYS UNIVERSAL THINNER (Verdünner)	150-200 g	200-250 ml

Topfzeit bei 20°C: 1,5 Stunden (29356), 3 Stunden (29355)  
Spritzviskosität bei 20°C: 20-25" DIN 4  
Ø Spritzdüse: konventionell 1,4-1,9 mm - HVLP 1,4-1,8 mm  
Luftdruck: konventionell 4 bar – HVLP 2-2,5 bar  
Spritzgänge: 2-3  
Empfohlene Schichtdicke: 60-80 µ (Isoliergrund) – 180-200 µ (Füller)  
Ergiebigkeitswert (theoretische Werte): 1 L Mischung = 4,2-4, m<sup>2</sup> bei 100 µ  
1 Kg Mischung = 3-3.3 m<sup>2</sup> bei 100 µ

**DIR 2004/42/CE: Grundierungen IIB/c – VOC spritzfertig 540 g/l**  
**Das spritzfertige Produkt hat höchstens einen VOC-Gehalt von 515 g/l**

---

## **TROCKNUNG**

**Trocken-in-Trocken-Verfahren:**

### **Lufttrocknung bei 20°C**

Staubfrei: 10-15 Min.  
Klebefrei, bearbeitbar: 1-2 Stunden  
Schleifbar: nach 4 Stunden (2 Stunden mit 29356)  
Durchtrocknung: 24 Stunden

### **Ofentrocknung bei 60°C**

20-30 Min.

---

## **SCHLEIFEN**

**Trocken schleifen:** Schleifpapier P 280-320

**Nass schleifen:** Schleifpapier P 400

---

## **ÜBERLACKIERUNGEN**

· Lacke der LECHSYS Palette: ISOLACK – ACRITOP – BASECOAT – LECHSYS EFFECT  
BASISLACKE

---

## **BEMERKUNGEN**

Das Produkt ist Chromatfrei. Beim Abtönen einen Zusatz von Basisfarben 29011, 29012, oder 29026 vermeiden, um die giffreie Eigenschaft des Produktes nicht zu verändern.

Rezepturen für Untergründe sind im LECHLER EXPLORER / MAP unter SOTTOTINTE-UNDERCOATS zu finden. Farbton aus der entsprechenden Farbkarte wählen.

**TECHNISCHES M.B. NR. 0484-D**  
**STAND 04/2016**

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