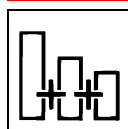
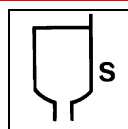


# LS105 (29105) HI-BUILD FILLER



1000 ml +  
200 ml +  
200-250 ml

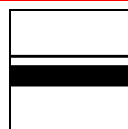
Pot life à 20° C:  
1,5-3 heures



20-25" DIN 4  
à 20° C



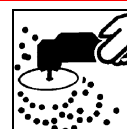
Ø 1.4-1.9 mm  
4 Atm  
HVLP :  
Ø 1.4-1.8  
2-2,5 Atm  
Nb couches: 2-3



60-80 µ  
180-200 µ



À l'air à 20° C  
Sec manipulable :  
1-2 h  
Ponçage après : 2-4 h  
Au four à 60° C :  
20-30 min



P240-280 +  
P360-400

## DESCRIPTION

Apprêt polyacrylique HS à deux composants avec un pouvoir garnissant élevé.

## DOMAINE D'UTILISATION

Pour tous les travaux en carrosserie industrielle et dans le domaine de l'industrie comme garnissant/isolant en cycle sec sur sec (avec ponçage).

## CARACTERISTIQUES

- Très bon pouvoir garnissant
- Séchage rapide
- Facile à poncer à sec
- Haut extrait sec
- Application facile
- Rendement élevé

## PREPARATION DU SUPPORT

**Mastics polyester à la spatule:** 04469 POLYDUR CART WHITE, 05323 MULTIGRIP SPACHTELMASSE, après le séchage et le ponçage avec du papier P120-150 et dégraissage avec du 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

**Wash Primers anticorrosifs:** 1K FAST PRIMER, après 30 min. à 20°C sans ponçage.

**Impressions époxydes:** EPOXY PRIMER, EPOFAN PRIMER R-EC, ACRIPUR PRIMER, après les temps relatifs d'évaporation ou après le ponçage.

**Vieilles peintures thermodurcissantes ou fibres de verre:** après ponçage à sec avec du papier P 180-240 et dégraissage avec du 00695 SILICONE REMOVER SLOW. Sur des films sensibles aux solvants il est conseillé de faire un essai préliminaire afin d'éviter le risque de détrempage.

**Cataphorèse:** après ponçage à sec avec du papier P 320 et dégraissage avec du 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

## APPLICATION

Au pistolet.

**Rapport du mélange:**

	en poids	en volume
LS105 HI-BUILD FILLER (dérivé du liant 29105)	1000 g	1000 ml
29355-29356 (Fast) LECHSYS ACRITOP HARDENER (durcisseur)	130 g	200 ml
00824(Slow)-00825 (Standard) LECHSYS UNIVERSAL THINNER (diluante)	150-200 g	200-250 ml

Pot life à 20 °C: 1,5 h (29356), 3 h (29355)  
Viscosité à l'application à 20 °C: 20 - 25" DIN 4  
Ø Buse du pistolet: traditionnel 1.4-1.9 mm; HVLP 1.4 – 1.8 mm  
Pression: traditionnelle 4 Atm; HVLP 2 - 2,5 Atm  
Nb couches: 2-3  
Epaisseur conseillée: 60-80 µ (isolant) ou 180-200 µ (garnissant)  
Rendement en surface théorique: 1 l de mélange = 4.2-4.5 m<sup>2</sup> à 100 µ  
1 kg de mélange = 3-3.3 m<sup>2</sup> à 100 µ

**DIR 2004/42/CE: Primaire IIB/c - COV prêt à l'emploi 540 g/l**  
**Ce produit prêt à l'emploi contient au maximum 515 g/l de COV**

---

## **SECHAGE**

**Utilisation en cycle sec sur sec:**

**A l'air à 20 °C**

Hors poussière: 10-15 min.

Sec manipulable: 1-2 heures

Ponçable: après 4 heures (2 heures avec 29356)

Sec à cœur: 24 heures

**Au four à 60°C**

20-30 minutes

---

## **PONÇAGE**

**A sec:** papier grain P280-320

**Mouillé:** papier grain P400

---

## **SURAPPLICATIONS CONSEILLEES**

· Laques de notre gamme LECHSYS : ISOLACK – ACRITOP – BASECOAT – BASES LECHSYS EFFECT

---

## **REMARQUES**

Comme la composition du produit est exempte de chromates, il est recommandé de réaliser des formules qui ne contiennent pas les T.B. 29011, 29012 et 29026, qui contiennent du chromate de plomb qui ferait perdre au produit final les caractéristiques de non toxicité.

Les formulations pour les sous-couches colorées sont à chercher sous SOTTOTINTE-UNDERCOATS dans le LECHLER EXPLORER / MAP. Choisir la teinte désirée dans le nuancier dédié.

**FICHE TECHNIQUE N° 0484-F**

**REV. 04/2016**

Le contenu de cette fiche est le résultat d'essais réalisés scrupuleusement et de nos connaissances techniques les plus avancées. Les données de cette fiche ne sont publiées qu'à titre informatif et ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité quant à l'utilisation des produits décrits. Les conditions d'application sont hors de notre contrôle.