



auto refinishing products



Technische Produktinformation

PRODUKT	UNTERGRUND & AUFBEREITUNG	MISCHUNG & ANWENDUNG	TOPF ZEIT	ABLÜFT ZEIT	TROCKNUNG	GEBINDE
	Lacke, verzinkter Stahl, Aluminium, Edelstahl, blankes Blech, Polyester-Flächen. Öl- und staubfrei.	AUTOFLEX aufzutragen mit BODY UBS Pistole. Düsendurchmesser: 4 - 5 mm Druck: 5 - 6 bar Für bessere Haftung des Decklackes Plastofix auftragen.	—	5 - 10 min bei 23 °C	2 h bei 23 °C 30 min bei 60 °C Objekttemperatur Plastofix (#340) nach 10 min bei 23 °C Decklacke 10 min nach Plastofix	Dose 1 L Aerosol Spray 400 ml Farben: weiss, schwarz, grau
	Für das Füllen von Hohlräumen. Ebenfalls geeignet zum Spachteln von verrosteten Oberflächen.	100 Teile Bodyfiber + 2-3 Teile Härterpaste Spachtel	4 min bei 23 °C	—	20 - 30 min bei 23 °C Infrarot: 5 - 8 min Schleifen: P80 - P120	Dose 250 gr, 750 gr, 1,5 kg
	Verzinkter Stahl, Edelstahl, blankes Blech und Aluminium, Holzoberflächen. Reinigen mit Antisil 770 / 771.	100 Teile Bodyfiber + 2-3 Teile Härterpaste Spachtel	4 min bei 23 °C	—	20 - 30 min bei 23 °C Infrarot: 5 - 8 min Schleifen: P80 - P120	Dose 1,5 kg, 2 kg, 3 kg Kartusche 3 kg Farbe: beige
	Aluminium, verzinkter Stahl, Edelstahl, Chrom und blankes Blech. Auch für Holz- und Polyesterflächen. Reinigen mit Antisil 770 / 771.	100 Teile UniLite + 2-3 Teile Härterpaste Spachtel	4 min bei 23 °C	—	20 - 30 min bei 23 °C Infrarot: 5 - 8 min Schleifen: P100 - P180	Dose 500 ml, 1 L, 1,65 L Kartusche: 1,65L Farben: beige, weiss
	Verzinkter Stahl, Edelstahl, blankes Blech und Aluminium – Holzoberflächen. Reinigen mit Antisil 770 / 771.	100 Teile Uniplus + 2-3 Teile Härterpaste Spachtel	4 min bei 23 °C	—	20 - 30 min bei 23 °C Infrarot: 5 - 8 min Schleifen: P80 - P120	Dose 2 kg Farbe: beige
	Kunststoff-Stoßfänger exkl. PE (Polyethylen) Reinigen mit Antisil 770 / 771.	100 Teile Unisoft + 2-3 Teile Härterpaste Spachtel	4 min bei 23 °C	—	30 - 40 min bei 23 °C Infrarot: 5 - 8 min Schleifen: P120 - P180	Dose 250 gr, 1 kg Farbe: schwarz
	Auf alte geschliffene Lacke. Zum Füllen kleiner Unebenheiten.	Aufzutragen mit einer Spritzpistole. Düsendurchmesser: 2,5 - 3 mm +5% Härter, +5-10% Polyesterverdünnung	30 min bei 23 °C	—	2 - 3 h bei 23 °C Schleifen: P120 - P240	Dose 1 L, 15 L Farbe: beige
	Auf alte, geschliffene Lacke und ungeschliffene OEM-Flächen. Thermoplastische Flächen TPA Fiberglas – gereinigtes, geschliffenes Stahlblech, HB Body Polyester-Füller, HB Body 960 Primer, Body 961 Etch Füllprimer	A. HS Grundierung: 3 Teile P333, 1 Teil Body H725 + 0-10% 740/741 – Cup 4 DIN 53211 / 21-22 Sek Konventionelle S.G. 1,5-1,8 mm / 3-4 bar HVLP: 1,5-1,8 mm / 0,7 bar B. Nass-in-Nass Anwendung: 3 Teile P333, 1 Teil Body H720 + 15-20% 740/741 – Cup 4 DIN 53211 / 16-18 Sek Konventionelle S.G. 1,3-1,4 mm / 3-4 bar HVLP: 1,3-1,4 mm / 0,7 bar	a) 45 - 60 min bei 23 °C b) 50 - 70 min bei 23 °C	10 min bei 23 °C	2 h bei 23 °C 20 - 30 min bei 60 °C Objekttemperatur Infrarot: 8 - 12 min Trockenschliff: P400 - P500 Nassschliff: P600 - P1000	Dose 1 L, 3 L Farben: grau, weiss, schwarz
	Auf alte, geschliffene Lacke und ungeschliffene OEM-Flächen. Thermoplastische Flächen TPA Fiberglas – gereinigtes, geschliffenes Stahlblech, HB Body Polyester-Füller, HB Body 960 Primer, Body 961 Etch Füllprimer	A. HS Grundierung: 4 Teile P334, 1 Teil H725 + 0-15% 740/741 – Cup 4 DIN 53211 / 21-23 Sek Konventionelle S.G. 1,5-1,8 mm / 3-4 bar HVLP: 1,5-1,8 mm / 0,7 bar B. Nass-in-Nass Anwendung: 4 Teile P334, 1 Teil Body H720 + 15-20% 740/741 – Cup 4 DIN 53211 / 16-18 Sek Konventionelle S.G. 1,3-1,4 mm / 3-4 bar HVLP: 1,3-1,4 mm / 0,7 bar	a) 55 - 70 min bei 23 °C b) 50 - 70 min bei 23 °C	10 min bei 23 °C	2 h bei 23 °C 20 - 30 min bei 60 °C Objekttemperatur Infrarot: 8 - 12 min Trockenschliff: P400 - P500 Nassschliff: P600 - P1000	Dose 1 L, 4 L, Farben: grau, weiss, schwarz
	Auf alte, geschliffene Lacke und ungeschliffene OEM-Flächen. Thermoplastische Flächen TPA Fiberglas – gereinigtes, geschliffenes Stahlblech, HB Body Polyester-Füller, HB Body 960 Primer, Body 961 Etch Füllprimer	A. HS Grundierung: 5 Teile P335, 1 Teil Body H725 + 15% 740/741 – Cup 4 DIN 53211 / 21-23 Sek Konventionelle S.G. 1,5-1,8 mm / 3-4 bar HVLP: 1,5-1,8 mm / 0,7 bar B. Nass-in-Nass Anwendung: 5 Teile P335, 1 Teil Body H720 + 15-20% 740/741 – Cup 4 DIN 53211 / 16-18 Sek Konventionelle S.G. 1,3-1,4 mm / 3-4 bar HVLP: 1,3-1,4 mm / 0,7 bar	a) 70 - 80 min bei 23 °C b) 80 - 90 min bei 23 °C	10 min bei 23 °C	2 h bei 23 °C 20 - 30 min bei 60 °C Objekttemperatur Infrarot: 8 - 12 min Trockenschliff: P400 - P500 Nassschliff: P600 - P1000	Dose 1 L, 4 L, Farben: grau, weiss, schwarz
	Geschliffene Lacke, blankes Blech, gereinigte und geschliffene Polyesterflächen, OEM-Teile.	4 Teile BODYFILL 307, 1 Teil 720 Normal / H725 Kurz – Cup 4 Din 53211 / 19 - 24 Sek bei 23 °C Konventionelle S.G. 1,5-1,8 mm / 3-4 bar HVLP: 1,5-1,8 mm / 0,7 bar	45 min bei 23 °C	10 min bei 23 °C	3 h bei 23 °C 20 - 30 min bei 60 °C Objekttemperatur Infrarot: 8 - 12 min Trockenschliff: P320 - P400 Nassschliff: P600 - P1000	Dose 1 L, 4 L Farben: grau, schwarz, weiss, farblos
	Geschliffene Lacke, blankes Blech, gereinigte und geschliffene Polyesterflächen. Nass-in-Nass für neue Teile, OEM-Teile.	A. HS Grundierung: 2 Teile BODYFILL 360, 1 Teil H725 – Cup 4 Din 53211 / 19 - 24 Sek bei 23 °C Konventionelle S.G. 1,5-1,8 mm / 3-4 bar HVLP: 1,5-1,8 mm / 0,7 bar B. Nass-in-Nass Anwendung: 2 Teile BODYFILL 360, 1 Teil H720/721 +20% 740/741 – Cup 4 DIN 53211 / 14-16 Sek bei 23 °C Konventionelle S.G. 1,3-1,4 mm / 3-4 bar HVLP: 1,3-1,4 mm / 0,7 bar	10 min bei 23 °C	30 - 45 min bei 23 °C	12 - 16 h bei 23 °C 20 - 50 min bei 60 - 65 °C Objekttemperatur Infrarot: 10 - 20 min Trockenschliff: P320 - P500 Nassschliff: P600 - P800	Dose 1 L, 4 L, Aerosol Spray 400ml Farben (Dosen): grau, weiss, farblos Farben (Aerosol): schwarz, grün, gelb, rot, blau, weiss, grau
	Alle Metalle (verzinkter Stahl, Aluminium, Edelstahl, blankes Blech und Chrom) Nass-in-Nass für neue Teile.	+50 % Verdünnung 740/741 Cup 4 Din 53211 / 20-25 Sek Konventionelle S.G. 1,5-1,8 mm / 3-4 bar HVLP: 1,5 mm / 0,7 bar	—	5 - 10 min bei 23 °C	45 min bei 23 °C 15 min bei 60 °C Infrarot: 3 - 5 min Trockenschliff: P320 - P500 Nassschliff: P600 - P1000	Farbe: beige
	Alte, geschliffene OEM-Flächen. Gereinigte, geschliffene Stahlbleche – HB Body Polyesterfüller.	4 Teile P980, 1 Teil 740 Cup 4 Din 53211 / 30-35 Sek Konventionelle S.G. 1,3-1,8 mm / 3-4 bar HVLP: 1,5-1,7 mm / 0,7 bar	—	3 - 5 min bei 23 °C	30 min bei 23 °C 10 min bei 60 - 65 °C Objekttemperatur Infrarot: 3 - 5 min Trockenschliff: P320 - P500 Nassschliff: P600 - P1000	Dose 1 L, 4 L Farbe: grau
	Metallische Flächen, Holzflächen, OHWS Nitrosoft	Gebrauchsfertig Anwendung mit einem Spachtel.	—	10 - 15 min bei 23 °C	20 - 30 min bei 23 °C	Tube 150 gr Farbe: grau
	Kunststoffteile außer PE (Polyethylen) BODY 950, AUTOFLEX SPECIAL, saubere Flächen. Öl- und staubfrei. ANTISIL 770 / 771 verwenden.	PLASTOFIX gebrauchsfertig. Konventionelle S.G. 1,3-1,4 mm / 3-4 bar HVLP Spritzpistole: 1,5-1,7 mm / 0,7 bar	—	3 - 5 min bei 23 °C	10 min bei 23 °C Überlackieren mit BODYFILL, 1K Basislack 2K Einstufig	Dose 1 L, Aerosol 400 ml
	Geeignet für Kunststoffteile. Auch als Textur erhältlich. Reinigen mit Antisil 770 / 771.	1 Teil Bumper Paint +15-20% 740, Cup 4 Din 53211 / 20-25 Sek Konventionelle S.G. 1,2-1,4 mm / 3-4 bar HVLP: 1,3-1,4 mm / 0,7 bar	—	8 - 15 min bei 23 °C	15 - 20 min bei 60 °C 12 - 15 h bei 23 °C	Dose 1 L Aerosol 400 ml Farben: grau, schwarz
	Wasserbasis Basislack Auch 2K Acryllack	2 Teile 494, 1 Teil H 734 Normal / H 735 Kurz Cup 4 Din 53211 / 30-35 Sek Konventionelle S.G. 1,3-1,4 mm / 3-4 bar HVLP: 1,3-1,4 mm / 0,7 bar	60 - 90 min bei 23 °C	5 - 10 min bei 23 °C	2 Tage bei 23 °C 20 - 30 min bei 60 °C Objekttemperatur Infrarot: 10 - 15 min	Kanne 1 L, 5 L
	Wasserbasis Basislack Auch 2K Acryllack	3 Teile 492, 1 Teil 724 Standard / 723 Kurz + 0-10% 740 / 741 Cup 4 Din 53211 / 14-19 Sek Konventionelle S.G. 1,3-1,5 mm / 3-4 bar HVLP: 1,3-1,5 mm / 0,7 bar	3 - 6 h bei 23 °C	10 min bei 23 °C	8 - 16 h bei 23 °C 20 - 30 min bei 60 °C Objekttemperatur	Kanne 1 L, 5 L
	Wasserbasis Basislack Auch 2K Acryllack	2 Teile 496, 1 Teil 720 Normal / 722 Kurz / 721 Lang + 0-10% 740 / 741 Cup 4 Din 53211 / 15-16 Sek Konventionelle S.G. 1,3-1,5 mm / 3-4 bar HVLP: 1,3-1,5 mm / 0,7 bar	Mehr als 7 h bei 23 °C	10 min bei 23 °C	10 - 16 h bei 23 °C 20 - 45 min bei 60 °C Objekttemperatur	Kanne 1 L, 5 L
	Wasserbasis Basislack Auch 2K Acryllack für Spot- und Teilreparaturen	4 Teile 495 SR, 1 Teil 720 Normal / 721 Lang + 0-10% 740 Cup 4 Din 53211 / 16-18 Sek Konventionelle S.G. 1,3-1,4 mm / 3-4 bar HVLP: 1,2-1,3 mm / 0,7 bar	4 - 5 h bei 23 °C	staub- und klebefrei 5 min bei 23 °C	3 - 4 h bei 23 °C 15 min bei 60 °C Objekttemperatur	Kanne 1 L, 5 L
	Speziell entwickelt zur Verkürzung der Trocknungszeit bei allen 2K Primern, Klarlacken und 2K Lacken.	4 Kappen pro einem Liter der gebrauchsfertigen Mischung. (4 Kappen/Liter)  <b>WARNUNG:</b> Durch Verwendung von HB BODY PRO A715 TURBO AX wird die Topzeit des fertigen Erzeugnisses stark verkürzt. Deshalb sollte das Material schnell verarbeitet werden.	—	—	Verkürzt die Trocknungszeit 5 min bei 60 - 65 °C Objekttemperatur	Dose 500 ml

Vertrieb in Deutschland:

Ihr Händler vor Ort:

**ARGOTEC GmbH**

Ulmer Str. 40  
73728 Esslingen

Tel.: +49 711 345 678 0  
Fax: +49 711 345 678 1

E-Mail: [info@argotecgmbh.de](mailto:info@argotecgmbh.de)  
Web: [www.argotecgmbh.de](http://www.argotecgmbh.de)

Part No: 0900000073



**auto refinishing products**

HB BODY S.A.  
570 22 SINDOS IND.AREA - THESSALONIKI - GREECE  
Tel.: +30 2310 790 000, Fax: +30 2310 790 010  
<http://www.hbbody.com>, e-mail: [exsales@hbbody.com](mailto:exsales@hbbody.com)

