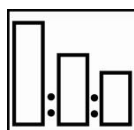


Dynacoat Clear 9000 – D1.05.16

Beschreibung VOC-konformer Zweikomponenten-Klarlack für die Verarbeitung über Dynacoat Basecoat Waterborne. Geeignet für Spot Repair-Arbeiten bis hin zur Ganzlackierung unter allen Verarbeitungsbedingungen. Dynacoat Clear 9000 kombiniert einen hervorragenden Glanz, mit einem guten und langanhaltenden Erscheinungsbild und schnellen Trocknungseigenschaften.

Mischungsverhältnis



2 Dynacoat Clear 9000
 1 Dynacoat Hardener 420
 10% Dynacoat Thinner 420/Thinner Clear Slow / Extra Speed

Meßstab



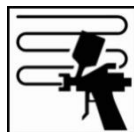
Dynacoat Meßstab verwenden
 Nr. 1

Spritzpistole



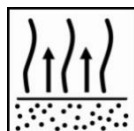
Düsengröße: 1.2-1.4 mm Arbeitsdruck: 1.8-2.2 bar am Lufteinlass

Verarbeitung



2 x 1 Schicht
 Zuerst einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen. Nach der angegebenen Abluftzeit eine volle Schicht auftragen.

Abluftzeiten



Zwischen den Schichten Vor der Trocknung
 5 - 10 Minuten bei 20°C 5 – 10 Minuten bei 20°C

Trocknung



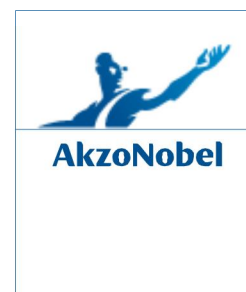
	20°C	60°C
Thinner 420	2 Std.	30 Minuten
Clear Slow	6 Std.	40 Minuten
Extra Speed	45 Minuten	15 Minuten

Schutzausrüstung



Geeigneten Atemschutz verwenden
 Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen



Beschreibung

VOC-konformer Zweikomponenten-Klarlack für die Verarbeitung über Dynacoat Basecoat Waterborne. Geeignet für Spot Repair-Arbeiten bis hin zur Ganzlackierung unter allen Verarbeitungsbedingungen. Dynacoat Clear 9000 kombiniert einen hervorragenden Glanz, mit einem guten und langanhaltenden Erscheinungsbild und schnellen Trocknungseigenschaften.

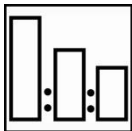
Produkt und Zusätze:

Dynacoat Clear 9000
 Dynacoat Hardener 420
 Dynacoat Thinner 420 / Thinner Clear Slow /
 Extra Speed: Accelerator für schnellere Durchhärtung (TDS D1.08.01)

Geeignete Untergründe

Originallackierungen
 Dynacoat Basecoat Waterborne

Mischungsverhältnis



2 Dynacoat Clear 9000
 1 Dynacoat Hardener 420
 10% Dynacoat Thinner 420 / Thinner Clear Slow / Extra Speed

Meßstab Nr. 1 verwenden

Viskosität

15-18 Sekunden DIN4 bei 20°C

Spritzpistole, Düsendgröße und Arbeitsdruck:

Fließbecher	1.2-1.4 mm	1.8-2.2 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.7 bar an der Luftkappe
-------------	------------	--

Verarbeitung

Eine dünne verlaufende Schicht auftragen, anschließend eine verlaufende Einzelschicht auftragen. Zwischen den Schichten eine Ablüftzeit von 5-10 Minuten bei 20°C gewähren.
 Ablüftzeit vor der Ofentrocknung: 5-10 Minuten bei 20°C.

Topfzeit

Thinner 420	30 Minuten bei 20°C
Thinner Clear Slow	2 Stunden bei 20°C
Extra Speed	30-45 Minuten



Trocknungszeiten

Dynacoat Thinner 420		20°C	60°C
staubtrocken		60 Minuten	10 Minuten
hantierbar		2 Stunden	30 Minuten
Dynacoat Thinner Clear Slow		20°C	60°C
staubtrocken		90 Minuten	15 Minuten
hantierbar		6 Stunden	40 Minuten
Extra Speed		20°C	60°C
staubtrocken		25 Minuten	10-15 Minuten
hantierbar		45 Minuten	15 Minuten
Infrarot		5 Minuten niedrige Leistung	8 Minuten hohe Leistung

Polierbarkeit

Polierbar 1 Stunde nach Abkühlen auf Umgebungstemperatur (nach vollem Trocknungszyklus)

Schichtdicke

Bei empfohlener Verarbeitung (2 Schichten): 45-60 µm

Theoretische Ergiebigkeit:

Spritzfertige Mischung bei 1 µm Schichtdicke: ± 522 m²/Liter

Die praktische Ergiebigkeit ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Lösemittelhaltigen Guncleaner verwenden

Lagerstabilität

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen. Lagerstabilität aller Komponenten: 1 Jahr bei 20°C.

VOC

2004/42/IIIB(d)(420)420

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 420 g/Liter.

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.



AkzoNobel

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	
---	--	--

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.dynacoatcr.com

