

2K PUR-HS-DECKLACK 450





- MIX (HOCHGLÄNZEND 3:1, MATT 5:1)

Beschreibung:

Hochwertiger 2K Polyurethan-Acryl-Decklack (High Solid, VOC-konform) für vergilbungsfeste und absolut hochglänzend oder matte PKW- und NFZ-Lackierungen mit erstklassigem Verlauf und Glanzgrad, sowie besonders hoher Deckkraft, Ergiebigkeit und Glanzhaltung. Hervorragende UV- und Wetterbeständigkeit, sowie chemische- und mechanische Beständigkeit.

Anwendung:

Für professionelle Lackierfachbetriebe und hochwertige Industrielackierungen.












	PROSOL 2K EP-Grundierung 50	PROSOL 2K PUR-Grundierung 40
VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS	 P360-P600	 P360-P600
	 PROSOL Reiniger Antisilikon	 PROSOL Reiniger Antisilikon

Untergrundvorbehandlung:

Grundierten Untergrund anschleifen und reinigen.

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Untergrund:	PROSOL 2K EP-Grundierung 50 oder PROSOL 2K PUR-Grundierung 40				
Typ:	2K Acrylbinder (Polyurethan-Acryl-System)				
Aussehen:	hochglänzend, matt				
Lieferviskosität:	DIN 53211 Φ 4 mm / 20 °C = 45–55 Sek				
Dichte der Komponente A:	1,028–1,118 kg/l				
Trockensubstanz in der gelieferten Form:	Volumenanteil: 51 % Gewichtsanteil: 73 %				
VOC:	2004/42/IIIB(d)(420)380 / VOC bereit für den Einsatz (g/l) = max. 380				
Theoretische Ergiebigkeit:	10–11 m ² /l				
Farbton:	Mix, alle Farbtöne				
 Mischungsverhältnis nach Volumen (Lack:Härter + Verd.)	HOCHGLÄNZEND: 3:1 + 5-10 % // MATT: 5:1 + 10–15 % PROSOL Härter für 2K PUR-HS-Lacke PROSOL Verdünnung für 2K PUR-Lacke				
 Mischungsverhältnis nach Gewicht (Lack:Härter + Verd.)	HOCHGLÄNZEND: 3:1 + 5–10 % // MATT: 5:1 + 10–15 % PROSOL Härter für 2K PUR-HS-Lacke PROSOL Verdünnung für 2K PUR-Lacke				
 Topfzeit der Mischung bei 20 °C	2 Std.				
 Spritzviskosität DIN 53211 Φ 4 mm / 20 °C	21 - 24 Sek				
 Auftragsverfahren Fließbecher / HVLP	Druck (bar): 2,0 – 3,0	Düse (mm): 1,3 – 1,4	Spritzgänge 1 1/2 (je 40-60 μ m)		
 Ablüfzeit	Zwischen Schichten: 10 Min / 20 °C				
 Trocknungszeit Glanzabhängige Werte (*IR-Infrarot)	Objekttemp: 20°C 60°C	Staubtrocken: 20 Min.–2 Std. -	Griffest: 3 -5 Std. -	Montagefest: 10-12 Std. 30 Min.	Endtrocknung: 24 Std.
 Airless/Airmix	0-10 % Verdünnung Düse (mm): 0,23–0,33 / Druck (bar): 80–200				
 Auftrag mit Pinsel/Rolle	ungeeignet				
 Zusätze	Die Zugabe von Trocknungsbeschleuniger für 2K Lacke ist möglich. Beachten Sie die Technischen Merkblätter der jeweiligen Zusätze.				
 Haltbarkeit / Lagerung	Lagerung: 2 Jahre				
Verarbeitungsbedingungen	Ab + 10°C und bis 80% rel. Luftfeuchte, Für ausreichend Zu- und Abluft sorgen.				
Reinigung der Werkzeuge	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Verdünnung reinigen.				
Entsorgung	Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebunden muss ggf. der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.				

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für ein konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte und ähnliches dienen lediglich der allgemeinen Information. Sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikationen) dar. Etwaige Schutzrechte, sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ungültig.