

2K PUR-STRUKTURLACK 430 (5:1) - MIX (SEIDENGLÄNZEND, MATT)

Beschreibung:

Hochbelastbarer 2K Polyurethan-Acryl-Einschicht-Decklack mit variabler Struktur von fein bis grob. Zähelastisch und hoch stoßfest für extreme Belastungen (Raptorlack). Vielseitig einsetzbar ohne Grundierung direkt auf Eisen, Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium und Kunststoff/PVC (kein PE) lackierbar. Sehr gute UV- und Wetterbeständigkeit sowie chemische- und mechanische Beständigkeit. Auch geeignet für den Auftrag mit Rolle / Pinsel.

In einer Vielzahl von RAL- und Metallic-Farbtönen mischbar.

Hinweise:

Die Art der Spritzpistole sowie die Verdünnungszugabe ist entscheidend für eine feine bis grobe Oberflächenstruktur. Es wird empfohlen Spritzmuster anzufertigen um die gewünschte Oberflächenstruktur einzustellen. Individuelle Einstellungen sind möglich.

Anwendung:

Bestens geeignet für Lade- und Transportflächen von Bus, Lkw, Transporter, Wohnwägen, Booten, etc.

Für Schankanlagen und Tischoberflächen, etc.





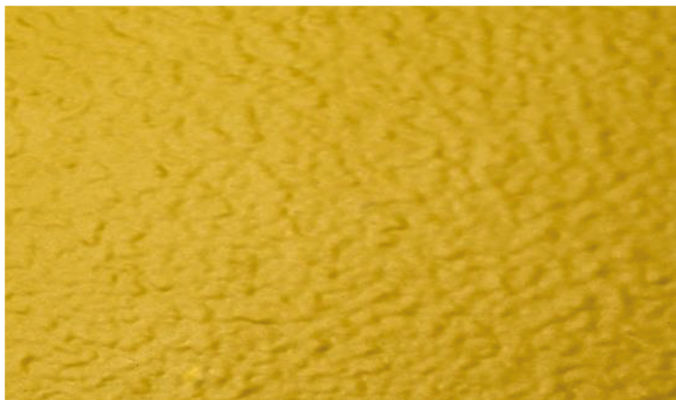

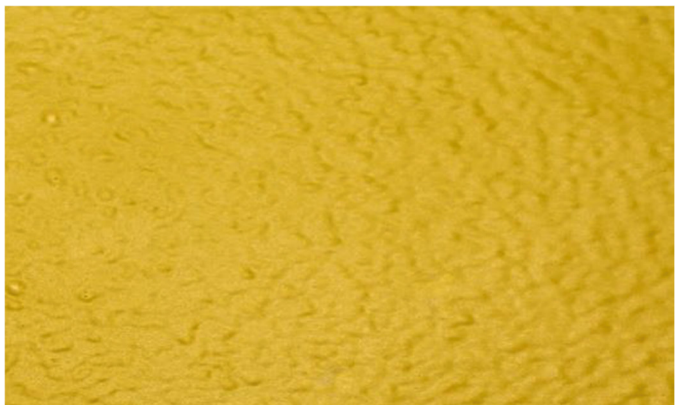
Wird zum Schutz von Bau- und Landmaschinen, verschiedenen Stahlkonstruktionen und für industrielle Lackierungen eingesetzt.








Untergrundvorbehandlung:





- | | |
|------------------------|---|
| Stahl/Eisen (FE): | Untergrund schleifen mit P220-P280. Anschließend reinigen mit PROSOL Reiniger Antisilikon (Silikonentferner) |
| Verzinkter Stahl (ZN): | Untergrund reinigen mit PROSOL Reiniger Antisilikon (Silikonentferner). Anschließend schleifen mit P220-P280. Erneutes reinigen mit PROSOL Reiniger Antisilikon (Silikonentferner). |
| Aluminium (AL): | Untergrund reinigen mit PROSOL Reiniger Antisilikon (Silikonentferner). Anschließend schleifen mit P220-P280. Erneutes reinigen mit PROSOL Reiniger Antisilikon (Silikonentferner). |
| Holz: | Untergrund grundieren mit PROSOL 2K PUR-Holz-Grundierung 60. Anschließend schleifen mit P360-P600. Oberfläche staubfrei vorbereiten. |
| Glas: | Untergrund reinigen mit PROSOL Reiniger Antisilikon (Silikonentferner). |
| Kunststoff*: | Untergrund reinigen mit PROSOL Reiniger für Kunststoffe. Anschließend schleifen mit P500-P800. Erneut reinigen mit PROSOL Reiniger für Kunststoffe. (*nicht geeignet für PE) |

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

	Seidengläzend	Matt
Untergründe:	Eisen, Stahl, verzinkter Stahl, Alu, Kunststoff, PVC (kein PE)	
Typ:	2K Acrylbinder (Polyurethan-Acryl-System)	
Glanzgrad:	Seidengläzend, Matt	
Lieferviskosität:	thixotrop	
Dichte der Komponente A:	1,4–1,5 kg/l	1,301 – 1,430kg/l
Trockensubstanz in der gelieferten Form:	Volumenanteil: 60 % Gewichtsanteil: 73 %	Volumenanteil: 63 % Gewichtsanteil: 75%
VOC:	2004/42/IIIB(d)(420)380 / VOC bereit für den Einsatz (g/l) = max 380	2004/42/IIIB(e)(840)450 / VOC bereit für den Einsatz (g/l) = max 450
Theoretische Ergiebigkeit:	3,5 – 7,5 m ² /l	
Farbton:	Mix, Vielzahl an RAL- und Metallicfarbtönen	
 Mischungsverhältnis nach Volumen (Lack:Härter + Verd.)	Seidengläzend: 5 : 1 + 0-20%	Matt: 5 : 1 + 0-20%
	PROSOL Härter für 2K PUR-Einschicht-, Struktur-, Glaslacke PROSOL Verdünnung für 2K PUR-Einschicht- und Strukturlacke (0 - 20% Verdünnungszugabe je nach Anwendung und gewünschter Oberflächenstruktur)	
 Mischungsverhältnis nach Gewicht (Lack:Härter + Verd.)	Seidengläzend: 6 : 1 + 0-20 %	Matt: 6 : 1 + 0-20 %
	PROSOL Härter für 2K PUR-Einschicht-, Strukturlacke-, Glaslacke PROSOL Verdünnung für 2K PUR-Einschicht- und Strukturlacke (0 – 20% Verdünnungszugabe je nach Anwendung und gewünschter Oberflächenstruktur)	
 Topfzeit der Mischung bei 20 °C	Ca. 4 Std.	
 Auftrag mit der UBS-Unterbodenschutzpistole	SEHR GROBE STRUKTUR (ca. Steinschlagschutz)	
	Verdünner wird nicht benötigt!	
	Druck: 3 –5 Bar Spritzgänge: 1 oder mehr (Gesamt 150-200 µm) Abstand zum Gegenstand: 20 –30 cm Ablüftzeit zwischen den Schichten: 20 - 30 Min. / 20°C	
 Auftrag mit der UBS-Unterbodenschutzpistole	GROBE STRUKTUR (ca. Orangenhaut)	
	Verdünner wird nicht benötigt!	
	Druck: 2 –3 Bar Spritzgänge: 2 oder mehr (Gesamt 150-200 µm) Abstand zum Gegenstand: 30 –50 cm Ablüftzeit zwischen den Schichten: 15 - 20 Min. / 20°C	

 Auftrag mit der Fließbecherpistole	MITTLERE STRUKTUR (ca. Schaltschrank-Struktur)				
	5 – 10 % Verdünnung				
	Düse: 1,7 – 2,0 mm Druck: 1,5 – 2,0 bar Spritzgänge: 2 oder mehr (Gesamt ca. 200 µm) Abstand zum Gegenstand: 20 – 30 cm Ablüftzeit zwischen den Schichten: 15 Min. / 20°C				
 Auftrag mit der Fließbecherpistole	FEINE STRUKTUR (ca. kleine Orangenhaut)				
	10 – 15 % Verdünnung				
	Düse: 1,4 – 1,6 mm Druck: 2,0 bar Spritzgänge: 2 oder mehr (Gesamt ca. 120-150 µm) Abstand zum Gegenstand: 25 –30 cm Ablüftzeit zwischen den Schichten: 10 Min. / 20°C				
 Auftrag mit der Fließbecherpistole	OHNE STRUKTUR (glatte Oberfläche)				
	15 – 20 % Verdünnung				
	Düse: 1,3 – 1,4 mm Druck: 2,0 bar Spritzgänge: 2 oder mehr (Gesamt ca. 120-150 µm) Abstand zum Gegenstand: 25 –30 cm Ablüftzeit zwischen den Schichten: 10 Min. / 20°C				
 Trocknungszeit IR Infrarot-Trocknung	Objekttemp: 20°C 60°C	Staubtrocken: 30 Min. -	Griffest: 5 - 6 Std. -	Montagefest: 8 - 10 Std 30 Min. + 1 Std./20°C*	Endtrocknung: 24 Std. 30 Min. + 3 Std./20°C*
<p>*Nach der Ofentrocknung ist eine Nachtrocknungszeit/Ablüftzeit von 1 – 3 Stunden bei 20°C bzw. Raumtemperatur notwendig (außerhalb der Kabine).</p> <p>Infrarot-Trocknung: 8-12 Min. Kurzwelle (starke Leistungsstufe)</p>					

	Airless/Airmix	5 % Verdünnung Düse (mm): 0,23–0,33 mm / Druck (bar): 80–200 Bar
	Auftrag mit Pinsel/Rolle	Möglich mit 10 - 15 % Verdünnungszugabe. Aufgrund der schnellen Trocknung ist der Auftrag mit Pinsel oder Rolle auf größeren Flächen kritisch. Bitte Musterfläche zum testen anlegen.
	Zusätze	Die Zugabe von Trocknungsbeschleuniger für 2K Lacke ist möglich. (Nicht für Pinselauftrag). Beachten Sie die Technischen Merkblätter der jeweiligen Zusätze.
	Haltbarkeit / Lagerung	In verschlossenem Originalgebinde mind. 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 Kunststoffgebinden 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.