

AC04

0001

Polyurethan-Farben

2K-Acryl-Strukturfarbe

Handelsname / Produktcode:	AC04 / 0001
Materialbasis	Polyacrylharz
Glanzgrad	Halbmatt
Härtemittel	PT01
Farbverdünner	AR10 / AR20; alternativ SR05
Härtungsverhältnis Farbe : Härtemittel	20 : 1 Gewichtsteile 16 : 1 Volumenteile Farbe kann vor der Zugabe des Härtemittels nicht verdünnt werden!
Reaktionszeit	10 Minuten nach der Zugabe des Härtemittels. Das Auftragen des mit Härtemittel vernetzten und verdünnten Gemisches kann erst nach dieser Zeit begonnen werden.
Verarbeitbarkeitszeit, 20 °C	Max. 2 Stunden Wir empfehlen, das mit Härtemittel vernetzte und verdünnte Gemisch innerhalb von 60 Minuten zu verarbeiten. <u>Das mit Härtemittel vernetzte Gemisch darf AUF KEINEN FALL nach Ablauf der Verarbeitbarkeitszeit (d.h. 2 Stunden) verwendet werden und kann nicht mit neuem Gemisch mit Härtemittel vermischt werden!</u>
Angaben zur Verarbeitung	<p>Luftspritzverfahren</p> <p>Farbverdünner: AR20, AR10</p> <p>Anwendungsviskosität:</p> <p>1. glatte Schicht 30 bis 50 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</p> <p>2. Strukturschicht: 50 bis 90 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</p> <p>Düse: 1,3 - 1,6 mm</p> <p>Druck: 3 - 5 bar</p> <p>Es ist vorteilhaft, die Spritzbeschichtung mittels einer speziellen Strukturstrohlpistole mit Überdruckspeicher durchzuführen. Die Beschichtung wird in zwei Schichten aufgespritzt. Die erste glatte Schicht wird klassisch im Kreuzspritzvorgang oder in parallelen Streifen aufgetragen. Für die erste, glatte Schicht wird die Viskosität auf 30 - 50 s / 4 mm Becher eingestellt. Je nach der erforderlichen Grobheit des Struktureffekts wird die Viskosität für die zweite Strukturschicht auf 50 - 90 s / 4 mm Becher eingestellt.</p> <p>Airless-Spritzen - eignet sich nur für die Beschichtung der ersten glatten Schicht</p> <p>Farbverdünner: AR20, AR10</p> <p>Anwendungsviskosität: 40 bis 80 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</p> <p>Düse: 0,28 - 0,33 mm Airless</p> <p>Druck: 120 - 150 bar Airless</p>
Verarbeitung	<p>Die Farbe und das Härtemittel müssen vor der Verarbeitung eine Temperatur von mind. 10 - 20 °C aufweisen!</p> <p>Die Farbe nach dem Öffnen der Verpackung zuerst ordentlich verrühren. Beim Auftragen einer kleineren als der gesamten Menge von der Farbenverpackung zuerst die vorberechnete Menge von Farbe (20 Gewichtsteile Farbe und 1 Gewichtsteil Härtemittel) abwiegen, ggf. die Volumenteile (16 Volumenteile Farbe und 1 Volumenteil Härtemittel) mittels eines entsprechenden Lineals messen.</p> <p>Nach ordentlichem Vermischen der beiden Komponenten das Gemisch auf</p>



AC04

0001

Polyurethan-Farben

2K-Acryl-Strukturfarbe

Trocknungszeit, 20 °C Schichtdicke nass 50 µm

erforderliche Viskosität entsprechend der Anwendung mit dem Verdüner AR10 oder AR20 verdünnen. Es wird empfohlen, mit dem Auftragen der Farbe 10 Minuten nach der Zugabe des Härtemittels (Reaktionszeit) zu beginnen.

Trocken gegen Staub / 20 °C: 30 Minuten
Trocken beim Berühren / nicht klebrig / 20 °C: 40 Minuten
Manipulierbar / 20 °C: 8 Stunden
Finale Härte / 20 °C: 48 Stunden

Die Dauer der Trocknung und das Erreichen der finalen Eigenschaften variiert je nach den Witterungsbedingungen und nach der Schichtdicke der Beschichtung.
Zusätzl. Trocknung: Nach dem Flüchten der Lösungsmittel (ca. 20 - 30 Minuten nach dem Auftragen).

Zusätzl. Trocknungstemperatur: max. 60 °C

Technische Angaben

Farbton: RAL, ČSN
Lieferviskosität, 20 °C: thixotrop
Dichte, Farbe, 20 °C: 1,20 bis 1,40 g/cm³ je nach Farbton
Trockensubstanzgehalt, Farbe: ca. 72 %Gew.
Trockensubstanzgehalt, Gemisch mit Härter: ca. 72 %Gew.
ca. 60 %Vol., je nach Farbton
VOC-Gehalt, Farbe ca. 280 g/kg
VOC-Gehalt, Gemisch mit Härter: ca. 280 g/kg
ca. 370 g/l

Gesamter organischer Kohlenstoffgehalt TOC, Gemisch mit Härter: 210 g/kg

Theoretische Ausgiebigkeit:

Schichtdicke trocken 40 µm 11 bis 12 m²/kg

Schichtdicke trocken 60 µm 7 bis 8 m²/kg

Der Verbrauch ist von der Form des Objekts, der Rauheit des Untergrundes, dem Beschichtungsverfahren und von den Bedingungen beim Auftragen abhängig.

Maximale Verdünnung bis 500 g VOC in 1 Ltr. des verdünnten Gemisches mit Härtemittel

210 g AR10 pro 1 kg Gemisch mit Härtemittel.
Gemäß Verordnung Nr. 415/2012 GBl.

Anwendungsdaten

Anwendungsbedingungen

Lufttemperatur: +10 bis +25 °C
Temperatur der Farbe und des Härtemittels: +10 bis +25 °C
Oberflächentemperatur des Gegenstandes: mind. 3 °C über dem Taupunkt
Relative Luftfeuchte: max. 70 %
Anzahl der Schichten: 2
Schichtdicke, nass: min. 75 µm
empfohlen: 150 - 200 µm
Schichtdicke, trocken: min. 40 µm
empfohlen: 95 - 120 µm

Die in einem Arbeitsschritt aufgetragene Schichtdicke auf einer vertikalen Fläche ist von der Form des Objekts, von der Rauheit des Untergrundes, dem Beschichtungsverfahren und von den Bedingungen beim Auftragen abhängig.

Überlackierbarkeit: Die Farbe kann mit der Farbe selbst überdeckt werden.

Die zweite Strukturschicht kann mit dem Nass-in-Nass-Verfahren erst 30 Minuten nach der Spritzbeschichtung der ersten glatten Schicht aufgetragen werden.

AC04

0001

Polyurethan-Farben

2K-Acryl-Strukturfarbe

Einsatz	Grundier- sowie Deckbeschichtungen von Metallprodukten (auch verzinkt), wie z.B. Gehäuse von Maschinen, Schaltschränke usw., wo der Struktureffekt der endgültigen Beschichtung gefordert wird. Die Farbe verfügt über eine ausgezeichnete Witterungs- und Korrosionsbeständigkeit und ausgezeichnete Haftfähigkeit auf dem Untergrund. Sie eignet sich als Einschicht- oder Deckbeschichtung mit geeigneter Grundierung (AC08-2, AC10, EP80, KG05-L und andere).
Oberflächenvorbereitung Stahl	Die Metalloberfläche ist unbedingt gründlich zu entfetten, zu entgraten, alte Beschichtungen, Korrosionsprodukte und Staub sind auf den Grad St 3 oder Sa 2 bis 2½ zu entfernen. Bei dieser Art der Vorbehandlung der Oberfläche werden optimale Korrosionsschutzeigenschaften der Beschichtung erreicht. Es ist sinnvoll, problematische Stellen wie Kanten, Schweißnähte, Verbindungen u.ä. zunächst mit Streifenanstrich mit Farbroller oder Pinsel zu behandeln. Die Anwendung der Farbe muss spätestens innerhalb von 6 Stunden nach dem Strahlen begonnen werden, um eine Bildung von Flash-Korrosion zu verhindern!
Oberflächenvorbereitung Galvanisch verzinkter Stahl	Von galvanisch verzinkten Oberflächen sind vor der Beschichtung mechanische Verunreinigungen zu entfernen und die Oberfläche ist durch Spülen mit Wasser und Reinigungsmittel gründlich zu entfetten. Es wird empfohlen, warmes Wasser zu verwenden.
Nutzeigenschaften	Das Beschichtungssystem ist für normale klimatische Belastung geeignet. Ausgehärtete Beschichtung ist abriebbeständig. Haftfestigkeit Gitterschnitt (Stahl): Stufe 0 bis 1 Temperaturbeständigkeit: Langfristig: 90 °C Kurzfristig (max. 60 Minuten, in trockener Umgebung): 120 °C Chemische Beständigkeit: Das Beschichtungssystem ist nach 10 Tagen bei 20 °C vollständig ausgehärtet. Erst nach dieser Zeit kann die Beschichtung der Nutzbelastung ausgesetzt werden. Ausgehärtete Beschichtung ist gegen Mineralöle, Dieselkraftstoff Prozessflüssigkeiten und bestimmte andere Chemikalien beständig. Für weitere Details wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.
Reinigung und Pflege	Die Rühr- und Anwendungswerkzeuge sind so bald wie möglich mit Verdünner C6000 oder AR10, AR20, SR05 zu reinigen.
Verpackung	Metallgebinde 1 kg bis 200 kg je nach Vereinbarung.
Lagerung	Farbe 24 Monate, Härtemittel 6 Monate ab dem Produktionsdatum bei einer Lagerung in geschlossener Originalverpackung an einem trockenen Ort, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen, Umgebungstemperatur +5 bis +30 °C. Die Lagerräume müssen alle Bedingungen für die Lagerung brennbarer Flüssigkeiten II. Gefahrenklasse erfüllen.
Dokumentation	Sicherheitsdatenblatt Bautechnische Bescheinigung Produktzertifikat Protokoll über das Ergebnis der Zertifizierung Konformitätserklärung
Entsorgung	Beschichtungsmasse 08 01 11* Farb- und Lackabfälle Leere Verpackung 15 01 10* Verpackungen, die Rückstände gefährlicher Stoffe enthalten
Vorbehalt	Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Produktangaben zur Anwendung sind Ergebnis des aktuellen Standes der Produktionskenntnisse, der



AC04

0001

Polyurethan-Farben

2K-Acryl-Strukturfarbe

Laboruntersuchungen und Applikationstests. Der Hersteller behält sich das Recht vor, je nach dem Stand der Entwicklung Änderungen vorzunehmen. Da das Produkt oft außerhalb unserer Kontrolle verwendet wird, können wir die Haftung lediglich für die Qualität des Produktes als solches übernehmen. Für Fehler, die durch unsachgemäße Anwendung, Verwendung nach Ablauf der zulässigen Lagerungsdauer oder durch unsachgemäße Lagerung entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

Dieses Dokument enthält nur unverbindliche Informationen, die für die bestimmte Art von Produkt (Anwendungsfall) beim Benutzer zu spezifizieren sind. Das vorliegende Dokument ersetzt keinesfalls die im Sicherheitsdatenblatt enthaltenen Identifizierungsangaben.

Ausgabedatum

31. 5. 2015

Überarbeitet:

31. 5. 2015

Vor Beginn der Arbeit mit dem Produkt IMMER das Sicherheitsdatenblatt des Produktes sowie die Sicherheitsdatenblätter des jeweiligen Härtemittels und des Verdünnungsmittels sorgfältig durchlesen! Hinweise für sicheren Umgang und Arbeitssicherheit beachten. Es handelt sich um brennbare Flüssigkeiten II. Gefahrenklasse.

Für weitere Details wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.