

S39080 GLASSTOP BUCCIATO VERSILIA

					
900 ml 300 ml 50-150 ml	WABENSTRUKTUR	60 Min. bei 20°C	200µ	24 Std bei 20°C	2,6 m ² /L bei 200 µ Trockenschichtdicke
	Gänge: 2				

Beschreibung

2K halbgänzender Polyurethandecklack mit Orangenhaut-Effekt. Gute Bewitterungsstabilität. Besonders geeignet zum Verschleiern von Oberflächenunregelmäßigkeiten im Yachting-Bereich. Empfohlen für die Verwendung im Innenbereich auf unterschiedlichen Oberflächen oder für die Lackierung von Oberdecken und Aufbauten.

Farben

Halbglanzend-weiß.

Eigenschaften

- Orangenhauteffekt
- Gute chemische Beständigkeit
- Gute mechanische Beständigkeit
- Gute Dauerhaftigkeit

Spezifisches Gewicht (Teil A): 1,57 ± 0,05 g/ml
Spezifisches Gewicht (Teil B): 1,00 ± 0,05 g/ml

Oberflächenvorbereitung

PUR-Füller Stoppani

Trockenschleifen mit Korn P 280-320

Epoxy-Primer Stoppani

Trockenschleifen mit Korn P 280-320

Alte wärmehärtende Lackierungen

Einen Verträglichkeitstest beim Lackieren eines Schiffsrumpfteils oder bei einem Lösemitteltest durchführen. Im Fall von Erweichen oder Mattierung mit Korn P280-320 trocken schleifen und den alten Lack vollständig entfernen.

Verarbeitung

Rollen und Spritzen mit Druckbehälter.

Applikationsbedingungen:

- Relative Feuchte < 80%
- Temperatur >10°C <35°C
- Oberflächentemperatur 5°C > Taupunkt

Mischungsverhältnis

Rollen

		Volumen	Gewicht
S39080	GLASSTOP BUCCIATO VERSILIA	900 ml	820 g
S39081	GLASSTOP BUCCIATO VERSILIA HARDENER	300 ml	180 g
S70030 oder S70060	DILATANTE 371 oder DILUENTE 911	50-100 ml	0-50 g

Spritzen

		Volumen	Gewicht
S31350	GLASSTOP BRUSH	900 ml	820 g
S31300	GLASSTOP BUCCIATO VERSILIA HARDENER	300 ml	180 g
S70060	DILUENTE 911	100-150 ml	50-100 g

Topfzeit: 6 Std

Ø Düse herkömmlich und HVLP: 2.5 mm

Druck: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

Anzahl der Gänge: 2 (1 deckender Glattgang + 1 Gang zum Orangenhauteffekt)

Empfohlene Schichtdicke: ca.200µ trocken (Nr. 2 Rollgänge von 200µ naß je Gang, Anhaltswert der Filmschichtdicke, nicht messbar wegen Orangenhauteffekts)

Ablüßzeit zwischen den Gängen: 24 Stunden beim Rollen, 60 Min. beim Spritzen bei 20°C

Theoretische Ausbeute Mix A+B beim Spritzen: 2.6 m² pro 1L bei 200µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B+C beim Spritzen: 2.5 m² pro 1L bei 200µ Schichtdicke

Festkörpergehalt in Volumen Mix A+B beim Spritzen: 52,9%

Festkörpergehalt in Volumen Mix A+B+C beim Spritzen: 49,2%

Trocknung

	10°C	20°C	35°C
Schleifbar nach	min. 96 Std	min. 48 Std	min. 24 Std
Überlackierbar mit Rolle nach	min. 48 Std max. 72 Std	min. 24 Std max. 36 Std	min. 12 Std max. 18 Std
Überlackierbar mit Spritzverarbeitung nach	min. 2 Std max. 16 Std	min. 1 Std max. 8 Std	min. 30 Min. max. 4 Std

TECHNISCHES MB NR. S107-D
STAND 01/2013

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und stellen unser Wissen nach neuestem Stand dar. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft, noch können sie Anlaß zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.