







S68096 VERNICE GLASSTOP CLEAR U.V.

					
1000 ml 500 ml 150-400 ml	Ø 1,2-1,3 mm 3,5-4 Atm HVLP: 2-2,5 Atm Gänge: 2-3	60 Min. bei 20°C	40-60µ	3 Std bei 20°C	7,2 m ² /L bei 50 µ Trockenschichtdicke

Beschreibung

Glänzender und elastischer 2K PUR-Klarlack auf Polyesterharz-Basis für die Holzbeschichtung. Resistent gegen Seeklima; besonders geeignet für die Lackierung von Booten in Mahagoni und anderen hochwertigen Hölzern über der Wasserlinie.

Farben

Transparent

Eigenschaften

- Optimale Elastizität
- Gute Dauerhaftigkeit
- Hohe Beständigkeit gegen atmosphärische Einflüsse

Spezifisches Gewicht (Teil A): 1,01 ± 0,04 g/ml

Spezifisches Gewicht (Teil B): 1,01 ± 0,04 g/ml

Oberflächenvorbereitung

Neues Holz

Trockenschleifen mit Korn P120

Bereits lackiertes Holz

Einen Verträglichkeitstest beim Lackieren eines Schiffrumpfteils oder bei einem Lösemitteltest ausführen. Im Fall von Erweichen oder Mattierung mit Korn P280-320 trockenschleifen und den alten Lack vollständig entfernen.

Verarbeitung

Streichen, Rollen oder Spritzen mit konventioneller oder HVLP-Pistole.

Applikationsbedingungen:

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

Mischungsverhältnis

Streichen oder Rollen

		Volumen	Gewicht
S68096	VERNICE GLASSTOP CLEAR U.V.....A	1000 ml	1000 g
S68099	GLASSTOP CLEAR U.V. HARDENER.....B	500 ml	500 g
S70030	DILATANTE 371.....C	100-150 ml	130-170 g

Spritzen

		Volumen	Gewicht
S68096	VERNICE GLASSTOP CLEAR U.V.A	1000 ml	1000 g
S68099	GLASSTOP CLEAR U.V. HARDENER.....B	500 ml	500 g
S70060	DILUENTE 911.....C	200-300 ml	260-340 g

Topfzeit : 5 Std

Ø Düse herkömmlich oder HVLP: 1,2-1,3 mm

Druck: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

Anzahl der Gänge: 2-3

Empfohlene Schichtdicke: 40-60µ trocken (Nr. 2 Spritzgänge von 60µ naß je Gang)

Ablüßzeit zwischen den Gängen bei 20°C: 3 Stunden beim Rollen/Streichen, 60 Min. beim Spritzen

Theoretische Ausbeute Mix A+B beim Spritzen: 7,2 m² pro 1L bei 50µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B+C beim Spritzen: 5,8 m² pro 1L bei 50µ Schichtdicke

Festkörpergehalt in Volumen Mix A+B beim Spritzen: 36%

Festkörpergehalt in Volumen Mix A+B+C beim Spritzen: 29,1%

Trocknung

	10°C	20°C	35°C
Schleifbar nach	min. 96 Std	min. 48 Std	min. 24 Std
Überlackierbar nach	min. 6 Std max. 32 Std	min. 3 Std max. 16 Std	min. 1,5 Std max. 8 Std

TECHNISCHES MB NR. S113-D
STAND 03/2010

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.