

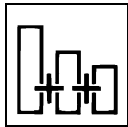


Technisches M.B. Nr. **0640-D**

**KLARLACKE**

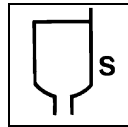


## 09896 – MACROFAN HS 2000 SAT



**UHS Hardeners**  
1000 ml +  
150 ml +  
250-350 ml

**HS Hardeners**  
1000 ml +  
250 ml +  
300-350 ml

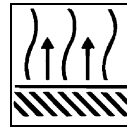


16-17" DIN4  
bei 20° C

Topfzeit bei 20°C  
6-8 Std.



Ø 1,2-1,4 mm  
4 Atm  
HVLP Ø 1,4 mm  
2,5 Atm  
Spritzgänge: 2



10-15 Min.



Lufttrocknung bei 20°C  
Klebefrei: 2-4 Std.  
Durchgetrocknet:  
16-24 Std.  
Ofentrocknung bei 60°C:  
30 Min.

### BESCHREIBUNG

2K seidenmatter Acryklarlack.

### ANWENDUNGSGEBIET

Für mit HYDROFAN oder BSB Mattbasislack lackierte Teile geeigneter Klarlack für den Karosseriebereich (PKW und Motorräder).

### EIGENSCHAFTEN

- Leichte Verarbeitung
- Sehr gute Kratzfestigkeit
- Gleichmäßig seidenmattes Erscheinungsbild
- Sehr gute Licht- und Witterungsbeständigkeit
- Um unterschiedliche Glanzgrade zu erreichen in Mischung mit 09890 MACROFAN HS 2000 MATT verwendbar

### VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

Auf mit HYDROFAN oder BSB Mattbasislack lackierten und ordnungsgemäß abgedunsteten Oberflächen auftragbar.

Nach Entfettung mit 00617 PLASTIC CLEANER direkte Auftragung auf ABS und PC/ABS Kunststoffteile möglich.

### VERARBEITUNG

Spritzverarbeitung.

Mischungsverhältnis:	Gewicht und Volumen	
	HS Härter	UHS Härter
09896 MACROFAN HS 2000 SAT	1000 Teile	1000 Teile
00174 – 00362 – 00379 HS HARDENERS	250 Teile	
MH100 – MH110 – MH115 UHS HARDENERS		150 Teile
00740 -00741 -00742 -00755 THINNERS AUTOREFINISHING	300-350 Teile	250-350 Teile

Topfzeit der Mischung bei 20°C: 6 bis 8 Stunden

Spritzviskosität bei 20°C: 16-17" DIN 4

Ø Spritzdüse: 1.2 - 1.4 mm (traditionelle Spritzpistole); 1.4 mm (HVLP Spritzpistole)

Luftdruck: 4 Atm (traditionelle Spritzpistole); 2.5 Atm (HVLP Spritzpistole)

Spritzgänge: 2

Empfohlene Schichtstärke: 25-30 µ

Ergiebigkeit (theoretischer Wert): 1 L Mischung = 7.5 m² bei 25 µ

**DIR 2004/42/CE: Speziallacke IIB/e – VOC spritzfertig 840 g/l**  
**Das spritzfertige Produkt hat höchstens einen VOC-Gehalt von 685 g/l**

## TROCKNUNG

### Lufttrocknung bei 20 °C:

Klebefrei - bearbeitbar 2-4 Stunden

Durchgetrocknet: 16-24 Stunden

### Ofentrocknung bei 60 °C (Temperatur des Objektes):

30 Minuten nach 10-15 Min. Abdunsten bei 20°C oder nachdem die Oberfläche gleichmäßig matt geworden ist

## BEMERKUNGEN

Um unterschiedliche Mattheits-/Glanzgrade in Zweischichtenlackaufbau zu erreichen, sind die nachfolgenden Mischungsverhältnisse zwischen Klarlacken und Katalyse/Verdünnung zu befolgen:

### UNTER DIE RICHTLINIE 2004/42/CE FALLENDE EINSATZGEBIETE

GLANZGRAD	KLARLACKE			HÄRTER	VERDÜNNER
	09890	09896	MC405-411-420-421	MH100-110-115	00740-1-2-755
ÄUSSERST MATT (ca. 10°)	100			15	25-35
MATT (ca. 20°)	50	50		15	25-35
SEIDEN (ca. 30°)		100		15	25-35
HALBMATT (ca. 40°)		95	5	15	25-35
GLÄNZEND			100	50	0-5

### NICHT UNTER DIE RICHTLINIE 2004/42/CE FALLENDE EINSATZGEBIETE

GLANZGRAD	KLARLACKE			HÄRTER	VERDÜNNER
	09890	09896	09792	00379-00362-00174	00740-1-2-755
ÄUSSERST MATT (ca. 10°)	100			25	20-35
MATT (ca. 20°)	50	50		25	30-35
	90		10	25	25-35
SEIDEN (ca. 30°)		100		25	30-35
	85		15	30	25-35
HALBMATT (ca. 40°)		80	20	30	25-35
	80		20	30	25-35
GLÄNZEND			100	50	10-20

### ZU BEACHTEN:

Die lackierten Flächen wurden wie folgt vorbereitet:

- HYDROFAN BASECOAT Mattbasislack
- KLARLACK: mit Härter und MEDIUM Verdünner gemischt und in 2 Gängen aufgetragen (Abdunstzeit zwischen den Gängen bis zu kompletter Mattheit)
- TROCKNUNG: 30 Min. bei 60°C

Der oben angegebene Glanzgrad bezieht sich auf mit 60° Winkel vorgenommene Messungen gemäß DIN67530 und ist nur approximativ, da er von verschiedenen Parametern beeinflusst wird (siehe Lackaufbaumerkblatt Nr. 024).

**TECHNISCHES M.B. NR. 0640-D**

**STAND 11/2014**

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach neuesten Stand aus. 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.