



LECHSYS

GEBRAUCHSANLEITUNG

Stand Nr. 7 / 2020

TECHNISCHE INFORMATIONEN ÜBER LECHSYS SYSTEM

VERTRÄGLICHKEIT ZWISCHEN BASISFARBEN UND BINDEMITTELN

Wenn man die durch die CD für **PC** und **DATA BOX** besorgten und im **LECHLER MAP** oder **EXPLORER** hinterlegten **LECHSYS** Rezepturen befolgt, tritt kein Problem bei der Verträglichkeit zwischen Basisfarben und Bindemitteln auf.

Aus verschiedenen Gründen muss man manchmal Musterfarben formulieren oder Farben verbessern.

In diesem Fall müssen die nachstehenden Angaben hinsichtlich der Verträglichkeit zwischen Basisfarben und Bindemitteln eingehalten werden.

Die Zeichenerklärungsfarbe dieser Tabelle gibt die Verwendung der Basisfarben mit dem entsprechenden Bindemittel an:



KEIN Problem bei dem Einsatz



NICHT VERWENDEN

29044 – 29046

müssen in den folgenden Bindern **vermieden werden**:

29155, 29164 und 29282 und wenn eine hohe Außenbeständigkeit gefordert wird.

29000

29000 **muss** in den folgenden Bindern **vermieden werden**

29180, 29182, 29184, 29185, 29186, 29190:

29000 könnte einen Schock zwischen den Basisfarben verursachen.

29001 anwenden und umgekehrt (29001 kann nur in diesen Bindern eingesetzt werden: mit anderen Bindern 29000 anwenden).

29088

diese Basisfarbe in den folgenden Bindern vermeiden:

29100, 29101, 29102, 29103, 29204, 29105, 29106, 29107, 29108, 29109, 29175, 29180, 29182, 29184, 29185, 29186,

da das Verhältnis zwischen Basisfarbe und Binder schon hoch ist.

In wenig deckenden Basisfarben unbedingt nicht verwenden.

29016 – 29023

diese Basisfarben in den folgenden Bindemitteln vermeiden:

29100, 29102, 29107, 29131, 29133, 29134, 29139, 29140, 29142, 29143, 29144, 29146, 29147, 29149, 29152, 29153, 29154, 29155, 29156, 29157, 29158, 29159, 29164, 29170, 29172, 29175, 29176, 29179, 29180, 29182, 29184, 29185, 29186, 29190, 29282, 29299, 29443, 29472,

da sie keine Lösemittelfestigkeit oder eine niedrigere Beständigkeit als die Binder und die entsprechenden Härter haben.

29511

Military Black: Diese Basisfarbe wird in dunklen Farben eingesetzt, wenn besondere Erhitzungsleistungen (Heat Build-up) gefordert werden.

	29511	29098	29097	29094	29093	29088	29085	29081	29072	29068	29062	29059	29054	29049	29048	29046	29044	29038	29031	29025	29024	29023	29018	29016	29015	29013	29010	29007	29001	29000		
29100																															29100	
29101																																29101
29102																																29102
29103																																29103
29105																																29105
29106																																29106
29107																																29107
29108																																29108
29109																																29109
29111																																29111
29112																																29112
29114																																29114
29116																																29116
29117																																29117
29118																																29118
29119																																29119
29120																																29120
29122																																29122
29124																																29124
29125																																29125
29127																																29127
29130																																29130
29131																																29131
29132																																29132
29133																																29133
29134																																29134
29139																																29139
29140																																29140
29141																																29141
29142																																29142
29143																																29143
29144																																29144
29145																																29145
29146																																29146
29147																																29147
29149																																29149
29150																																29150
29151																																29151
29152																																29152
29153																																29153
29154																																29154
29155																																29155
29156																																29156
29157																																29157
29158																																29158
29159																																29159
29164																																29164
29170																																29170
29171																																29171
29172																																29172
29173																																29173
29175																																29175
29176																																29176
29179																																29179

WIE DAS DECKVERMÖGEN VERBESSERN ODER HOCHDECKENDE PRODUKTE ERZIELEN

Alle aus dem **LECHSYS** System erlangten Basisfarben wurden rezeptiert, um das Deckvermögen mit 2 Kreuzgängen zu erreichen, abgesehen von den glänzenden Gelb-, Orange-, Rot-Orangenfarben, die in bleifreier Rezeptur mit niedrigem Deckvermögen hergestellt wurden.

LECHSYS SYSTEM ermöglicht es, das Deckvermögen der Basisfarben weiter zu verbessern.

Es gibt 2 Systeme zur Deckvermögenverbesserung:

Empfohlenes System

1. Einen Primer oder Füller mit der gleichen Farbe wie der Decklack oder eine hochdeckende ähnliche Grundfarbe wie die Decklackfarbe verwenden.
Dazu die Farbpaspeln des Farbfächers LECHSYS BASISFARBEN (siehe Preisliste Code 96953) unter der Bezeichnung Vorlacke einsehen.

Beispiel

29107 EPOXYPRIMER rezeptiert im Vorlack 7777731
+
29140 ISOLACK HIGH rezeptiert in der RAL Farbe 1023

Dies ermöglicht es, das Kontrastverhältnis Primer/Füller-Decklack zu lösen und hochdeckende Lackaufbauten zu erzielen.

2. Das farbige Teil um max. 20% erhöhen (in der Rezeptur das Basisfarbengewicht mit 1,2 multiplizieren und die dem Binder zugegebene Basisfarbenmenge abziehen).

BEISPIEL: RAL FARBE 1023 IN 29145 ISOLACK PUR

Basisfarbe	Gewicht	Korrekturfaktor	mehr deckende Rezeptur <i>Gewicht mit zwei Dezimalen</i>		mehr deckende Rezeptur <i>Gewicht mit einer Dezimale</i>
29145	791,1	1,2	749,32	△	749,3
29016	181,4		217,68		217,7
29000	22,9		27,48		27,5
29013	4,3		5,16		5,2
29031	0,3		0,36		0,3
	1000,0		1000,00		1000,0

△ erzielter Wert beim Abziehen von den gesamten Basisfarben den 1000 Gramm.

Das mehr deckende Produkt hat die gleiche Katalyse, die gleiche Verdünnung und die gleichen chemisch-physischen Eigenschaften wie das Produkt mit Standard-Deckvermögen.

Es ist leicht verständlich, wie viel Zeit bei der Verarbeitung eingespart wird, besonders wenn es sich darum handelt, ein kompliziert zusammengesetztes Erzeugnis wie z.B. eine komplexe Betriebsmaschine zu lackieren.

Aufgrund der Prozentberechnungen der Rezepturen am Punkt 2 empfehlen wir, eine Vorprüfung vorzunehmen, um die Wirksamkeit der Rezepturänderung zu prüfen.

RATIONALISIERUNG DER PRODUKTION

Es wurden im LECHSYS System rationalisierte Lackaufbauten konzipiert, die **die gleichen Härter** und **Verdüner** für PRIMER, FÜLLER und DECKLACK verwenden. Dieser Mehrwert des Systems stellt ein wichtiges Thema zum Geschäftsangebot dar.

Lackaufbaubeispiele:

- 1) **LS109 (29109)** ACRIPUR PRIMER + **LS155 (29155)** ACRITOP
- 2) **LS109 (29109)** ACRIPUR PRIMER + **LS105 (29105)** HI-BUILD FILLER + **LS155 (29155)** ACRITOP

Diese Rationalisierung ermöglicht es, leichte Mischungen zu erstellen, weniger Fehler bei der Katalyse und Verdünnung vorzunehmen und geringere Lagerbestände zu handeln.

Zusätzlich bestehen zahlreiche in dem System verfügbare **BINDER**, die **ohne Haftprimer oder Verankerungsmittel direkt auf Metall- oder Kunststoffuntergründen haften.**

Durch diese rationalisierte Lackaufbauten sparen diese Decklacke mit direkter Haftung Produktverbrauch ein und reduzieren Lackierzeiten und –kosten.

LECHSYS FÜR HALBGLÄNZENDE UND HALBMATTE LACKE

In den wichtigsten Decklackreihen bietet das **LECHSYS** System immer eine Wahl zwischen Glanz- und Mattlack an. Diese Binder sind bei allen Verhältnissen miteinander mischbar, um alle Glanzgrade der folgenden Tabelle zu erzielen:

glänzender Binder		matter Binder	halbglänzend 65-75 Glanz	halbmatt 40-50 Glanz
29116	+	29112	//	1:1
29120	+	29122	1:3	1:4
29132	+	29130	1:3	1:4
29145	+	29141	1:3	1:4
29144	+	29142	1:3	1:4
29143	+	29152	1:3	1:4
29157	+	29158	3:1	1:1
29170	+	29172	1:3	1:4
29180	+	29182	1:3	1:4

Bei der Mischung von 2 Bindern zur Erzielung von unterschiedlichen Glanzgraden den Härter des in dem höchsten Prozentanteil eingesetzten Binders verwenden, in den gleichen Verhältnissen wie bei diesem Binder abgewartet.

Wenn die Binder in Verhältnis 1:1 eingesetzt werden, können die beiden Härterverhältnisse verwendet werden, weil die chemisch-physischen Eigenschaften nicht geändert werden.

Beispiel :

Farbe aus Binder gemischt	Anwendungsverhältnis	Standardkatalyse	Härter
29144		50	29344
29142		25	29342
29144 29142	2 1	50	29344
29144 29142	1 2	25	29342
29144 29142	1 1	50	29344
		25	29342

Die "virtuellen" Binder ermöglichen es, Decklacke mit unterschiedlichen Glanzgraden zwischen **MATT** und **HIGH GLOSS** beim Anmischen von bereits in der Produktreihe verfügbaren matten und glänzenden Bindern zu erzielen.

Die neuen Produkte sind in allen Farben der folgenden Produktlinien verfügbar:

SYNTOLACK – ISOLACK PUR – ISOLACK – ACRYL 2K – ACRYL 1K – ACRYL 2K TEXTUR.

Die erzielbaren Binder, die Mischungsverhältnisse in Gewicht und die unterschiedlichen Glanzgrade sind in der folgenden Tabelle angegeben:

	SYNTOLACK	ISOLACK PUR	ISOLACK	ACRYL 2K	ACRYL 1K	ACRYL 2K TEXTURE
MATT 3/7 GLOSS	29112					
SEMI MATT 7/15 GLOSS				29153	29158	29159
SATIN MATT 15/25 GLOSS	29400 29112 75 29116 25			29404 29153 83 29143 17	29407 29158 75 29157 25	29410 29159 67 29143 33
SEMI GLOSSY 30/45 GLOSS	29401 29112 50 29116 50	29141	29142	29405 29153 75 29143 25	29408 29158 50 29157 50	29411 29159 50 29143 50
GLOSSY 50/75 GLOSS		29402 29141 75 29145 25	29403 29142 85 29144 15	29406 29153 50 29143 50	29409 29158 25 29157 75	29412 29159 33 29143 67
HIGH GLOSSY ≥80 gloss	29116	29145	29144	29143	29157	29143

Die "virtuellen" Binder sind nicht auf Lager verfügbar, sondern werden durch die Lechler SW mit fixierten Mischungsverhältnissen in Gewicht verwaltet.

Um sie zu erstellen, muß man die System-Binder wiegen und die Rezepturmenge mit dem entsprechenden Prozentanteil nach den in der Produktbeschreibung angegebenen Mischungsverhältnissen multiplizieren (siehe auch die oben angegebene Tabelle).

Die Rezeptur jedes Produktes kann über die Software Lechler MAP® erstellt werden, womit nicht nur Fertigprodukte, sondern auch entsprechende Etiketten, SDB, Preise und personelle Produktionen verwaltet werden können.

Die Fertigprodukte verfügen über ein TMB mit Informationen über Produkteigenschaften und Härter sowie Verdünnungsmischungsverhältnisse; alle TMB sind bereits auf der Website www.lechler.eu für die Produkte LS112, LS141, LS142, LS153, LS158, LS159 und das Lechsys System verfügbar.

Bei dem visuellen Vergleich der gleichen Farbe in Glanz- und Matteeffekt kann ein Farbunterschied je nach Farbton auch bei der gleichen Rezeptur wahrgenommen werden. Das ist auf eine optische Verzerrung zurückzuführen, die unseren Augen einen gleichen Farbton in Glanz- und Matteeffekt unterschiedlich lesen lässt.

Zusätzlich ist es zu betrachten, daß der Endglanzgrad bloß approximativ ist, weil er von zahlreichen, miteinander verbundenen Variablen stark eingewirkt wird.

TABELLE DER GLANZGRADVARIABLEN

BEEINFLUSSENDE FAKTOREN		ERZIELTER EFFEKT	
		MATTER	WENIGER MATT
LUFTDRUCK	HOCH	X	
	NIEDRIG		X
HÄRTER	LANGSAM	X	
	SCHNELL		X
VERDÜNNER	LANGSAM	X	
	SCHNELL		X
TROCKNUNG	LUFT	X	
	OFEN		X
VERARBEITUNG	ABDUNSTZEITEN ZWISCHEN DEN GÄNGEN		X
	EIN GANG	X	
ABDUNSTZEIT	KURZ		X
	LANG	X	
FILMSCHICHTDICKE	HOCH	X	
	NIEDRIG		X
TEMPERATURBEDINGUNGEN	HOCH	X	
	NIEDRIG		X

RAL FARBTÖNE

Informationen

RAL = Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung

RAL 840 = Geburt des Systems (1927) – Farbton Nr. von 1 - 40
 RAL 840 R = Revidiert – 1939 –1940 Einteilung 1 – gelb...9 – schwarz/weiß
 RAL 840 HR = Revision der hauptsächlichen Auflistung – Die Farbsammlung wurde verbreitet (1961).
 Die Farbreferenzen RAL 840 bis 840 HR waren ursprünglich matt oder halbmatt.

RAL 841 GL = Glänzende Farbkarten – seit 1961/1964
 Rezeptiert mit neuzeitlichen Pigmenten.

Auch wenn die in RAL 841 GL und 840 HR rezeptierten Farbtöne die gleiche Bezeichnung haben (z.B. RAL 1018 Zinkgelb), sind sie visuell leicht unterschiedlich im Glanzgrad.

RAL CLASSIC = Diese Farbkollektion wurde in 2013 erstellt und verbindet die Farbskalen der Version RAL 841 GL und 840 HR.

Die RAL Classic Farbtöne erfordern oft in der Gelb- Orange- und Rotfarbreihe den Einsatz eines eingefärbten Füllers, um ihr Deckvermögen und ihre Ergiebigkeit zu verbessern.

Bei bestimmten Farbtönen werden Vorlacke empfohlen, um ein höheres Deckvermögen zu garantieren.

Diese Vorlacke sind im Lechler MAP unter "SOTT" aufrufbar und sind im Farbfächer *Lechsyst Basisfarben* – Code 96953 - vorhanden.

Der Benutzer muß den Farbton durch ein Spritzmuster vor der Lackierung prüfen.

INFO:

	FARBE	RAL REIHE	
		VON	ZU
1	Gelb	1000	1028
2	Orange	2000	2009
3	Rot	3000	3027
4	Lila/Violett	4000	4007
5	Blau	5000	5022
6	Grün	6000	6029
7	Grau	7000	7043
8	Braun	8000	8025
9	Weiß, Schwarz, Aluminium	9000	9018

Nicht alle Farbtöne der Großfahrzeuge haben den Farbvergleich im MASTER INDUSTRY (z.B. Sonderfarbtöne), aber ihr Code ist in der CD-ROM der System Rezepturen und im Lechler MAP® vorhanden.

Oft geben die Nutzfahrzeughersteller die RAL Farbtonreferenzen, die auf den von ihnen hergestellten Fahrzeugen verwendet werden.

Fast immer ist die Farbübereinstimmung mit dem RAL Standard nur theoretisch.

In diesen Fällen muss man den spezifischen Farbcode des Herstellers beachten oder die RAL Farbe erstellen und dann sie korrigieren.

EMPFEHLUNGEN UND WARNUNGEN ZUR KORREKTEN BEWIRTSCHAFTUNG DES LECHSYS SYSTEMS

WIE GEBINDE ZU 5 ODER 20 KG MIT DEN SELBEN GEBINDEN DER BINDER ERZIELEN:

Dieses System gilt **ausschließlich** für alle Decklacke.

Die Farbe für 4-16 Produktliter wiegen und dem Binder zusetzen, bis wann 5-20 Kg Produktgewicht erreicht wird.

Die Binder-Gebinde haben das benötigte Fassungsvermögen, um die vorgesehenen Gewichte zu erzielen.

Das Deckvermögen wird leicht verringert. Was Katalyse und Verdünnung angeht, die TMB immer einsehen.

29100 1K FAST PRIMER :

Nach dem Zusatz von **29000 BIANCO INTENSO** sorgfältig und sofort per Hand oder mittels Kreisrüttler aufrühren, um Schock und Klumpenbildung zu vermeiden.

Aus den Bindern **29101 SYNTOPRIMER ZINC - 29103 SYNTOPRIMER** gemischte Farben:

Die empfohlenen Verdünner oder Verdünnern für Nitro-Produkte verwenden, da die SYNTOPRIMER mit vielen künstlichen Wettbewerbsverdünnern nicht kompatibel sind.

Zu den künstlichen Produkten **LS112 (29112) SYNTOLACK MATT - LS114 (29114) SYNTOLACK RAPID - LS116 (29116) SYNTOLACK - LS119 (29119) MONOSYNT** wird die Zugabe des spezifischen Sikkatives **29297 LECHSYS SICCATIVE R** zu 1% empfohlen.

Aus den Bindern **29108 EPOPRIMER 1K - 29171 EPOTOP 1K** gemischte Farben:

Es handelt sich um 1K Epoxy-Ester-Produkte und aufgrund ihrer chemischen Beschaffenheit sind sie langdurchtrocknend besonders bei niedrigen Temperaturen.

Sie werden nur für dünne Schichtdicke empfohlen.

Aus den Bindern **29131 TECNOGRIP METAL – 29133 TECNOGRIP SPARKLING METAL** gemischte Farben:

Aus ästhetischen Gründen können diese Produkte mit Klarlacken jeglicher chemischen Beschaffenheit (künstliche, 1K und 2K Polyurethan-, 2K Glanz- und Mattacrylklarlacke) überlackiert werden, aber mindestens nach 24 Stunden seit der Auftragung von TECNOGRIP METAL.

Nach der Überlackierung mit dem Klarlack erzielt der Film eine hohe Kratz- und Wetterfestigkeit.

Aus dem Binder **29140 ISOLACK HIGH** gemischte Farben:

Wenn dieser Binder zur Lackierung von Nutzfahrzeugen (Autobusse, Tanks) verwendet wird, 29341 ISOLACK HIGH SLOW HARDENER als Härter verwenden.

29143 ACRYL 2K:

Der Binder kann allein als Klarlack für **Sichtdecklacke von Metallen** verwendet werden (**Katalyse 3:1**): Er hat direkte Haftung, aber keine Vergilbungsbeständigkeit.

Die **BINDER** der 2K Produkte müssen normal gehärtet werden. Wir weisen darauf hin, dass die **BINDER** keinen UV-Absorber enthalten und daher neigen sie im Außenbereich zu vergilben, dagegen bleiben sie im Innenbereich unverändert.

Es empfiehlt sich nicht, die **MATTEN BINDER** als Klarlacke zu verwenden, denn ihre Zusammensetzung wurde nicht konzipiert, um als matte Klarlacke zu wirken.

Die aus den **EPOXY-BINDERN** gemischten Farben haben Trocknungsgrenzen: Unter + 15°C trocknen sie langsam und unter + 5°C vernetzen sie nicht. Im Allgemeinen haben die **Epoxy-Decklacke** eine schwache Außenbeständigkeit (sie abkreiden, vergilben und vermatten).

Die aus dem Binder **29116 SYNTOLACK** gemischten Farben und im Allgemeinen die lufttrocknenden, künstlichen Decklacke können beim Gebrauch mit 10-20% von **29344 LECHSYS ISOLACK HARDENER** gehärtet werden.

In den meisten Fällen wird das Folgende erzielt:

- ❑ schnellere Trocknung bei niedriger Temperatur
- ❑ bessere Durchtrocknung
- ❑ höhere Außenbeständigkeit
- ❑ bessere Haftung auf den Füllern

Um die Farben und besonders die Weiß mit schwer zu wiegenden Basisfarbe-Mengen einzufärben (z.B. 0,1 g), kann man Basisfarben mit reduzierter Konzentration vorbereiten, wie folgt z.B.:

29081 TB LECHSYS INTENSE BLACK	20 g
29088 TB LECHSYS MIX BASE	80 g

Man wiegt 0,5 g statt zu 0,1 g und man erzielt die gleiche Farbe. Praktisch multipliziert man die zu wiegende Menge mit 5.

Die **LECHSYS** Basisfarben sind sehr dick und stabil, daher müssen sie in der Mischanlage ein paarmal und kurzzeitig aufgerührt werden.

Es empfiehlt sich 1 Minute am Morgen + 1 Minute am Nachmittag, beim Arbeitsbeginn. Das häufige Aufrühren und der geringe Verbrauch verdicken die Basisfarben und an einem bestimmten Punkt behindern sie ihre Dosierung und Dispersion. Es empfiehlt sich, die Basisfarben in die Mischanlage aufzustellen, nur wenn ihre angemessene Verbräuche die oben erwähnte Erscheinung behindern können.

Um vielfarbige ANODISIERTER Effekte zu erzielen, können die Binder **ACRYL 2K (29143-29152-29153-29159)** mit BRILLIANT COLORS (max. 10%) eingefärbt werden, denen 5% BC000 U.V. ABSORBER ADDITIVE zur Verbesserung der Lichtbeständigkeit zuzugeben ist.

Sie müssen direkt auf Aluminium oder Stahl aufgetragen werden, um den ANODISIERTEN farbigen Effekt zu erzielen.

Es ist zu beachten, daß der Ton beim Schichtüberziehen vertieft.

EPODUR LS170 (29170) und **LS172 (29172)** zeigen eine ziemlich gute Haftung auf Glas nach dem Zusatz vom Additiv 09830 GLASS ADHESION PROMOTER: Eine Vorprüfung zum Nachprüfen der Lackaufbauqualität immer ausführen.

Bei der Basisfarbenvorbereitung empfiehlt es sich, gleich nach der Basisfarbendosierung sofort die Basisfarben mit dem Binder aufzurühren, **besonders mit den BINDERN:**

29100 1K FAST PRIMER
29143 ACRYL 2K
..... **alle Nitro-Binder**

Aus dem Binder **29139 SOFT** gemischte Farben: Es empfiehlt sich und es wird darauf hingewiesen, den folgenden Lackaufbau zu befolgen, um gute Ergebnisse zu erzielen:

1. Einen spezifischen Haftprimer für Kunststoffe oder Epoxy-Primer auf Metall auftragen
2. 04111 SOFT PRIMER NERO-AI oder 04100 SOFT PROT.INC.SEALER (*04100 Spezialprodukt*) auftragen
3. **LS139 (29139) SOFT** in der gewünschten Farbe im Nass-auf-Nass-Verfahren auftragen
4. 90' bei 60°C oder 60' bei 80°C ofentrocknen lassen.

Zur Lackierung von PVC Rahmen können aus den folgenden Bindern gemischte Farben eingesetzt werden:

- **29282 FRAMECOAT PVC** wenn ein Glanzgrad von etwa 50° Gloss gefordert wird
- **29472 FRAMECOAT PVC MATT** wenn ein Glanzgrad von etwa 30° Gloss gefordert wird.
Die zwei Binder 29282 und 29472 sind miteinander mischbar, um Zwischenglanzgrade zu erreichen.

Es empfiehlt sich, immer eine Vorprüfung vorzunehmen und hochbeständige Pigmente einzusetzen.

Da **LS130 (29130) TECNOGRIP** bei den schwarzen und daraus gemischten Farbtönen die Sonnenstrahlen ganz einsaugt (im Vergleich zu den anderen Farbtönen), wird er thermoplastisch (weich), wenn er auf Eisen aufgetragen und im Sommer direkt der Sonne ausgesetzt wird. Bei Temperatursenkung erreicht er wieder seine normale Konsistenz.

Im **LECHSYS SYSTEM** die empfohlenen Verdüner verwenden, um die vorgesehenen Leistungsniveaux zu erreichen. Beim Verwenden von preisgünstigen, nicht spezifischen Verdünnern können sich am ästhetischen Erscheinungsbild, Haltbarkeit und Trocknung mangelnde Decklacke erweisen.

SONDERANWENDUNGEN DER PRODUKTE AUS DEM LECHSYS SYSTEM

Zur preisgünstigen und abriebfesten Lackierung von **Betoninnenfußböden** von Werkstätten oder Lagern können aus den Bindern **29170-172 EPODUR** gemischte Farben verwendet werden, nach sorgfältiger Reinigung mit Hochdruckreinigern der zu lackierenden Oberflächen.

Den ersten sehr verdünnten Gang als Imprägniermittel und den zweiten Gang regelmäßig auftragen.

Die Auftragung mit dem Pinsel oder mit der Rolle ausführen; der Beton muß kompakt, im guten Zustand und unbedingt frei von Feuchtigkeit bei der Auftragung sein sowie muß die Temperatur über 15°C sein.

Für die Lackierung von entfetteten und gereinigten **PVC Abdeckplanen** von **Nutzfahrzeugen** kann **LS157 (29157) ACRYL 1K** verwendet werden.

Für hochwertige Decklackierungen eine Mischung von **29157 ACRYL 1K + 29132 TECNOGRIP GLOSS** im Verhältnis 4:1 oder 2:1 je nach der PVC Abdeckplane verwenden.

Eine Vorprüfung ist immer erforderlich, um den klebfreien Film nach ein paar Stunden ab der Applikation zu prüfen.

(**29158+29132** in den gleichen Verhältnissen für die halbmatte Version einsetzen).

Zur Auftragung von **Mittelstreifen** auf dem Asphalt können die aus dem Binder **29119 MONOSYNT** gemischten und mit synthetischem Verdünner verdünnten Farben verwendet werden (00570 mit Roller und Pinsel oder 00572 zum Spritzen).

Um eine sehr schnell trocknende, halbmatte und Einschicht-Decklackierung zu erzielen, können **29103 SYNTOPRIMER + 29180 NITRON 1:1** angemischt werden.

Zur Holzlackierung kann nur der reine, mit 100-200% 00824 verdünnte Binder **29132 TECNOGRIP GLOSS** als **transparentes Imprägniermittel** verwendet werden.

Direkt auf das Holz auftragen.

Das schon verdünnte Produkt vorbereiten, da es keinen Film bilden muß: Es muss ganz vom Holz eingesaugt werden. Natürlich besitzt das Produkt weder Anti-Schimmel-Eigenschaften noch schützende Eigenschaften gegen Holzwürmer.

Als **Flatting** Lack der reine Binder **29118 SYNTOLACK PENN MATT** mit Zugabe von 2% **29298 LECHSYS BRUSH SICCATIVE** verwenden.

Der Säurehärter **29385 LECHSYS NITRON 2K HARDENER** kann als **Entfettungs-Phosphatiermittel für Stahlbleche** und **Aluminium** verwendet werden; nach seinem Einsatz die Oberfläche mit V.E. Wasser sorgfältig reinigen, trocknen lassen und nachträglich einen passenden Lackaufbau auftragen.

Die aus dem Binder **29100 1K FAST PRIMER** gemischten Farben können als **schweißbarer SHOP PRIMER** verwendet werden.

LECHSYS ISOCYANAT-HÄRTER: ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN

CODE	BEZEICHNUNG	ART UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES HÄRTERS	PARTNER BINDEMittel		KATALYSE BEI VOLUMEN	VERDÜNNER	
			CODE	NAME		ART	%
29340	ISOLACK HIGH HARDENER	HOHE QUALITÄT FÜR AUSSEN	29140	ISOLACK HIGH	2:1	00825/4	30-40
			29149	ISOLACK TEXT.	2:1		30-40
			29106	ISOSEALER B/B	2:1		45-50
			29299	ISOLACK HIGH EFB	5:1		0-20
29341	ISOLACK HIGH SLOW HARD.	HOHE QUALITÄT FÜR GROSSE OBERFLÄCHEN	29106	ISOSEALER B/B	2:1		45-50
			29140	ISOLACK HIGH	2:1		30-40
			29149	ISOLACK TEXT.	2:1		30-40
			29154	ISOLACK ULTRA HS	2:1		0-15
			29299	ISOLACK HIGH EFB	5:1		0-20
29342	ISOLACK ESP HARDENER	ALIPHATISCH	29134	TECNOGRIP 2K MET	4:1	00825/4	25-40
			29142	ISOLACK MATT	4:1		25-30
			29146	ISOLACK GFR	4:1		0-30
			29147	ISOLACK PENN	2:1		0-5
			29143	ACRYL 2K	4:1		0-50
		NICHT VERGILBEND HOHE QUALITÄT	29152	ACRYL 2K MATT	5:1	35-40	
			29153	ACRYL 2K MATT	5:1	30-50	
			29156	ACRYL 2K GFR	5:1	0-30	
			29159	ACRYL 2K TEX.	5:1	30-35	
			29282	FRAMECOAT PVC	5:1	25-35	
29443	ACRYL 2K AC	5:1	00824	10-30			
29139	SOFT	3:1	00673	15-20			
29343	ISOLACK ESP INDUSTRY HARDENER	MISCHUNG VON ALIPHATISCH UND AROMATISCH	29142 29146	ISOLACK MATT ISOLACK GFR	4:1 4:1	00825/4	25-30 0-30
		PREISGÜNSTIG SCHNELLER TROCKNEND UND WENIGER BESTÄNDIG ALS 29342					
		ALIPHATISCH					
29344	ISOLACK HARDENER	ALIPHATISCH	29141 29144 29145	ISOLACK PUR MATT ISOLACK ISOLACK PUR	4:1 2:1 4:1	00825/4	25-30 10-15 25-30
		HOHE QUALITÄT UND NICHT VERGILBEND					
		MISCHUNG VON ALIPHATISCH UND AROMATISCH					
29345	ISOLACK INDUSTRY HARDENER	PREISGÜNSTIG LEICHT VERGILBEND SCHNELLER TROCKNEND UND VIEL WENIGER BESTÄNDIG ALS 29344 FÜR INNEN	29141 29144 29145	ISOLACK PUR MATT ISOLACK ISOLACK PUR	4:1 2:1 4:1	00825/4	25-30 10-15 25-30
		ALIPHATISCH					
		HOHE QUALITÄT ALLGEMEINE VERWENDUNG FÜR POLYURETHAN- UND ACRYLLACKE					
		ALIPHATISCH					
29354	ISOLACK UHS STAND.HARD.	GUTE QUALITÄT	29154	ISOLACK ULTRA HS	2:1	00825/4	0-15
29355	ACRITOP STANDARD HARDENER	ALIPHATISCH	29105 29109 29155 29204	HI-BUILD FILLER ACRIPUR PRIMER ACRITOP IS FILLER HBF	5:1 3:1 2:1 4:1	00825/4	5-20 15-25 10-15 15-20
		HOHE QUALITÄT					
		HOHE QUALITÄT SCHNELLER TROCKNENDE VERSION ALS 29355					
		ALIPHATISCH					
29356	ACRITOP HARDENER FAST	ALIPHATISCH	29105 29155 29204	HI-BUILD FILLER ACRITOP IS FILLER HBF	5:1 2:1 4:1	00825/4	5-20 10-15 15-20
		HOHE QUALITÄT					
		ALIPHATISCH					
29357	ACRITOP HARDENER SLOW	ALIPHATISCH	29155 29204	ACRITOP IS FILLER HBF	2:1 4:1	00825/4	10-15 15-20
		HOHE QUALITÄT LANGSAMER TROCKNENDE VERSION ALS 29355					
09919	HARDENER	ALIPHATISCH	29109	ACRIPUR PRIMER	3:1	00825/4	15-25
		NICHT VERGILBEND HOHE QUALITÄT					

CODE	BEZEICHNUNG	ART UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES HÄRTERS	PARTNER BINDEMITTEL		KATALYSE BEI VOLUMEN	VERDÜNNER	
			CODE	NAME		ART	%
29364	ACRIPROF UHS HARDENER ACRITOP ULTRA HS FAST HARDENER	ALIPHATISCH	29164	ACRIPROF UHS	2:1	00825/4	5-15
29397		FÜR TRADITIONELLE VERWENDUNG					
29316	ACRIPROF UHS HARDENER AIRLESS	ALIPHATISCH SPEZIFISCH FÜR AIRLESS VERWENDUNG			2:1	00653	0-15

LECHSYS AMINHÄRTER: ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN

CODE	BEZEICHNUNG	ART UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES HÄRTERS	PARTNER BINDEMITTEL		KATALYSE BEI VOLUMEN	VERDÜNNER	
			CODE	NAME		ART	%
29302	EPOBUILD PRIMER HARDENER	POLYAMID -----	29102	EPOBUILD PRIMER 2K	2:1	00516	0-10
29370	EPOXYPRIMER STANDARD HARDENER	POLYAMID FÜR GROSSE OBERFLÄCHEN ODER FÜR HOHE TEMPERATUREN	29107	EPOXYPRIMER	2:1	00516	0-10
29371	EPOXYPRIMER FAST HARDENER	POLYAMID SCHNELL TROCKNEND FÜR KLEINE OBERFLÄCHEN ODER FÜR NIEDRIGE TEMPERATUREN					
29376	EPODUR HARDENER	POLYAMID ADDUKT HOHE QUALITÄT	29170 29172 29176	EPODUR EPODUR MATT EPODUR EFB	5:1 5:1 3:1	00516	20-25 40-50 0-20
29377	EPODUR FAST HARDENER	POLYAMID ADDUKT SCHNELL TROCKNEND HOHE QUALITÄT					
29379	EPOXYLACK HARDENER	POLYAMID SCHNELL TROCKNEND	29179	EPOXYLACK EFFEKT	3:1	00516	0-20

LECHSYS SÄUREHÄRTER: ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN

CODE	BEZEICHNUNG	ART UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES HÄRTERS	PARTNER BINDEMITTEL		KATALYSE BEI VOLUMEN	VERDÜNNER	
			CODE	NAME		ART	%
29385	NITRON 2K HARDENER	SÄUREHARTER -----	29185	NITRON 2 K	2:1	00825	10-20

LACKAUFBAU MIT WURZELHOLZEFFEKT

BRAUNER WURZELHOLZLACKAUFBAU MIT LECHSYS PRODUKTEN

- Auf dem mit Wurzelholzeffekt zu lackierenden Teil **ISOLACK Decklack RAL 1018** oder ähnliche Farbe auftragen.
- Durchtrocknen lassen, dann mit Schleifpapier P400 trocken schleifen oder mit Schleifpapier P800-1000 nass schleifen.
Mit Ultrafein Scotch Brite gleichmäßig leicht abreiben.
- Die folgende Mischung vorbereiten (**Lechsys Mix Wurzelholzeffekt**)
 - 29038 TB LECHSYS DARK OXIDE RED 20 Teile
 - 29081 TB LECHSYS INTENSE BLACK 5 Teile
 - 29190 BASECOAT 75 Teile
 - 00825 LECHSYS UNIVERSAL STANDARD THINNER 50 Teile

Um andere dunklere oder weniger dunkle Farbtöne zu erzielen, die Lechsys Basisfarben nach Belieben anmischen.

- Den Untergrund mit **00695 SILICONE REMOVER SLOW** entfetten
- Die eingefärbte Mischung **ungleichmäßig mit einem Schwamm oder mit einem fusselfreien Lappen** auftragen.
- 5-10 Minuten bei 20°C ablüften lassen
- Mit einem sauberen, mit **00744 FADE-OUT BLENDER** befeuchteten Lappen stupfen (der Lappen muß naß, nicht tropfend sein).
Der Wurzelholzeffekt ist von der eingesetzten Menge von 00744 und dessen Auftragung auf die Oberfläche abhängig; daher ist es wichtig, diesen Vorgang zu optimieren.
- Mindestens 20 Minuten bei 20°C ablüften lassen.
- Die folgende Mischung mit dünnen Spritzgängen auftragen:

○ 29155	ACRITOP (Binder)	975 Teile
○ 29038	TB LECHSYS DARK OXIDE RED	20 Teile
○ 29081	TB LECHSYS INTENSE BLACK	5 Teile
○ 29355 (Standard)/356 (Fast)	LECHSYS ACRITOP HARDENER	500 Teile
○ 00825	LECHSYS UNIVERSAL STANDARD THINNER	150 Teile

- 20-30 Minuten bei 60°C trocknen lassen
- Zur Erzielung eines hochwertigen Decklacks, mit Schleifpapier P400 trocken schleifen oder mit Schleifpapier P1000 nass schleifen, mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten und mit einem glänzenden oder matten Klarlack überziehen.
*Man kann alle 2K Klarlacke des Karosserie-Bereiches verwenden.

Zur Erzielung des Wurzelholzeffekts mit anderen Farben eine hellere Grundfarbe als die Deckfarbe verwenden, z.B.: Rosa Grund und Bordeaux Decklack oder Himmelblau Grund und Dunkelblau Decklack.

LACKAUFBAU MIT MARMOR-EFFEKT

Einen 2K Füller oder Decklack in der gewünschten Farbe auf dem Untergrund auftragen. Trocknen lassen und mit Schleifpapier P400 trocken schleifen oder mit Schleifpapier P800 nass schleifen.

Die folgende Mischung vorbereiten:

29180 NITRON (nur der Binder)	99 Teile
Mischung von LECHSYS Basisfarben	1 Teil
00744 FADE-OUT BLENDER	150 Teile

2 Spritzgänge unregelmäßig auftragen.

Mit zerknittertem industriellem Papier unordentlich sofort stupfen.

Etwa 10 Minuten ablüften lassen.

Leichte und gleichmäßige Spritzgänge der vorherigen Farbe auftragen, um den gewünschten Farbton zu erzielen.

Etwa 10-15 Minuten ablüften lassen.

1-2 Gänge von 2K Glanz- oder Mattklarlack auftragen.

30-40 Minuten bei 60°C trocknen lassen.

Beispiel zur Erzielung eines GLÄNZENDEN ROSIGEN MARMOR-EFFEKTS:

2K Füller oder Decklack RAL 9010 auftragen.

Trocknung

Trocken Schleifen mit Schleifpapier P400

Die folgende Mischung vorbereiten:

29180	NITRON (Binder)	99 Teile
29054	TB LECHSYS AMARANTH	1 Teil
00744	FADE-OUT BLENDER	150 Teile

2 unregelmäßige Gänge auftragen

Mit zerknittertem industriellem Papier unordentlich sofort stupfen.

Etwa 10 Minuten ablüften lassen.

1-2 Spritzgänge der vorherigen Mischung auftragen, um den gewünschten Effekt zu erzielen.

Etwa 10-15 Minuten ablüften lassen.

2 Gänge von Glanzklarlack 09792 MACROFAN HS 2000 auftragen.

30-40 Minuten bei 60°C trocknen lassen.

TECHNISCHE ANLEITUNGEN VORBEREITUNG VON KUNSTSTOFFUNTERGRÜNDE ZUR LACKIERUNG

UNTERGRUND	UNERLÄSSLICHE VORBEREITUNG	MAXIMALE VORBEREITUNG
ABS	ENTFETTUNG MIT 00617 PLASTIC CLEANER. TROCKNUNG.	ENTFETTUNG IN SPRÜHANLAGEN MIT ALKALISCHEN ODER SAUEREN TENSIDEN. ABSPÜLUNG MIT V.E. WASSER. TROCKNUNG..
PC/ABS		
PC		
PP	ENTFETTUNG MIT 00617 PLASTIC CLEANER. TROCKNUNG. BEFLAMMEN MIT OXIDIERENDER FLAMME. (BENETZBARKEIT 48/52 DM/CM MINIMAL)	ENTFETTUNG IN SPRÜHANLAGEN MIT ALKALISCHEN ODER SAUEREN TENSIDEN. ABSPÜLUNG MIT V.E. WASSER. TROCKNUNG. BEFLAMMEN MIT OXIDIERENDER FLAMME. BENETZBARKEIT 48/52 DM/CM MINIMAL
POLYOLEFIN KAUTSCHUKE	ENTFETTUNG MIT 00617 PLASTIC CLEANER. TROCKNUNG.	ENTFETTUNG IN SPRÜHANLAGEN MIT ALKALISCHEN ODER SAUEREN TENSIDEN. ABSPÜLUNG MIT V.E. WASSER. TROCKNUNG.
HARTES POLYSTYROL		
HALBSCHAUM POLYSTYROL		
WEICHES PVC		
HARTES PVC		
WEICHSCHAUM POLYURETHAN	//	ENTFETTUNG IN DÄMPFEN VON CHLORLÖSEMITTELN
HARTSCHAUM POLYURETHAN	//	ENTFETTUNG IN DÄMPFEN VON CHLORLÖSEMITTELN ODER ENTFETTUNG IN WASSERPHASE MIT SAUEREN TENSIDEN (ANLAGEN MIT 5 STUFEN). FOLGENDE TROCKNUNG.
POLYURETHAN R/RIM		
POLYUREA	//	ENTFETTUNG IN DÄMPFEN VON CHLORLÖSEMITTELN ODER ENTFETTUNG IN WASSERPHASE MIT SAUEREN TENSIDEN (ANLAGEN MIT 5 STUFEN). FOLGENDE TROCKNUNG.
NYLON	ENTFETTUNG MIT 00617 PLASTIC CLEANER. TROCKNUNG.	ENTFETTUNG IN SPRÜHANLAGEN MIT ALKALISCHEN ODER SAUEREN TENSIDEN. ABSPÜLUNG MIT V.E. WASSER. TROCKNUNG.
FIBERGLAS	SCHLEIFEN. ENTFETTUNG PER HAND MIT 00617 PLASTIC CLEANER ODER MIT NITRO REINIGUNGSVERDÜNNER. TROCKNUNG MIT GETROCKNETEM LAPPEN.	SCHLEIFEN. REINIGUNG IN HEISSWASSERPHASE MIT TENSIDEN (SPRÜHANLAGEN ODER MIT HOCHDRUCKREINIGER). ABSPÜLUNG UND TROCKNUNG.

<h2 style="margin: 0;">TECHNISCHE ANWEISUNGEN</h2> <p style="margin: 0;">VORBEHANDLUNG VON METALLUNTERGRÜNDE N UND VERGLEICHBAREN UNTERGRÜNDE N ZUR LACKIERUNG</p>	R&D Lab COATINGS
---	-----------------------------

UNTERGRÜNDE	UNERLÄSSLICHE VORBEHANDLUNG	OPTIMALE VORBEHANDLUNG	UNTERGRÜNDE	UNERLÄSSLICHE VORBEHANDLUNG	OPTIMALE VORBEHANDLUNG
Kaltgewalzter Carbonstahl Niedrige Filmschichtdicke Keine Korrosion	1) Phosphat-Entfettung mit Hochdruck-Düsenreinigungsgeräten <ul style="list-style-type: none"> • Spülen mit V.E. Wasser • Trocknung 2) Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW <ul style="list-style-type: none"> • Trocknung 	<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung • Schleifen oder Exzentrerschleifer • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung 	Feuerverzinkter Stahl		<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung • Schleifen oder Abreiben mit Scotch Brite • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung
Kaltgewalzter Carbonstahl Niedrige Filmschichtdicke Mit Korrosion	<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung • Schleifen oder Exzentrerschleifer • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung 	<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Sandstrahlen bis blankes Blech • Abblasen 	Edelstahl		<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung • Schleifen oder Exzentrerschleifer • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung

<p>Warmgewalzter schwarzer Carbonstahl Hohe Filmschichtdicke Ohne Schwarzoxid</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Phosphat-Entfettung mit Hochdruck-Düsenreinigungsgeräten • Spülen mit V.E. Wasser • Trocknung 	<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung • Schleifen oder Exzentrerschleifer • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung 	<p>Leichtmetalllegierungen</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung • Abreiben mit Scotch Brite Rot • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung 	<p>1) Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW + Beizen + Chemische Konversion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chromatierung oder Phosphat-Chromatierungsprozess oder • Nicht-fixiertes Eloxieren oder • Alternative Vorbehandlungen <p>Anmerkungen: Nach der chemischen Konversion muß die Lackierung innerhalb 16 Std ausgeführt werden, um optimale Ergebnisse zu erzielen; die maximale Temperatur muß bei der Trocknung zwischen 65°C (Chromatierungsprozess) und 80°C (Phosphat-Chromatierungs- und Eloxierungsprozess) betragen</p> <p>2)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Sandstrahlen mit kalibrierten nicht-metallischen Geräten • Abblasen
<p>Warmgewalzter schwarzer Carbonstahl Hohe Filmschichtdicke Mit Schwarzoxid</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Sandstrahlen bis blankes Blech • Abblasen 	<p>GFK</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Schleifen • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung
<p>Vorlackierter Stahl (Elektrotauchlackierung)</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Abreiben mit Scotch Brite • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung 	<p>Alte lösemittelbeständige Beschichtungen</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Schleifen oder Abreiben mit Scotch Brite U.F. • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung
<p>Elektro-galvanisierter Stahl</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW • Trocknung 			

29088 TB LECHSYS MIX BASE

Unter den LECHSYS Basisfarben gibt es auch ein Harz, das die sehr deckenden Basisfarben (z.B. Grau, Beige und Braun) ersetzen soll. 29088 TB LECHSYS MIX BASE (Integrator) soll die Basisfarben im gleichen Verhältnis BINDER / BASISFARBEN ersetzen und gleichzeitig die Endproduktkosten reduzieren.

TAFEL DER LEITFÄHIGKEITSWERTE FÜR ES VERARBEITUNG

Produkt	Härter	Verdünnung	Sikkativ	Res SAMES	
LS101 (29101)	/	20% 00825	/	45 MΩcm	
LS102 (29102)	30% 29302	5% 00516		8 MΩcm	
LS103 (29103)	/	30% 00825		15 MΩcm	
LS105 (29105)	13% 29355	17,5% 00825		45 MΩcm	
LS106 (29106)	25% 29340	25% 00825		4 MΩcm	
LS107 (29107)	30% 29370	2,5% 00516		7,5 MΩcm	
LS109 (29109)	20% 29355	17,5% 00825		400 MΩcm	
LS111 (29111)	/	15% 00572		1% 29298	90 MΩcm
LS112 (29112)		20% 00825		1% 29298	210 MΩcm
LS114 (29114)		17,5% 00825	1% 29297	19 MΩcm	
LS116 (29116)		17,5% 00825	1% 29297	300 MΩcm	
LS119 (29119)		17,5% 00825	1% 29297	89 MΩcm	
LS140 (29140)		50% 29340	35% 00825	/	15 MΩcm
LS141 (29141)	25% 29344	27,5% 00825	30 MΩcm		
LS142 (29142)	25% 29342	27,5% 00825	13 MΩcm		
LS143 (29143)	25% 29342	40% 00825	17 MΩcm		
LS144 (29144)	50% 29344	12,5% 00825	45 MΩcm		
LS145 (29145)	25% 29344	15% 00825	90 MΩcm		
LS146 (29146)	25% 29342	15% 00825	13 MΩcm		
LS149 (29149)	50% 29342	2,5% 00755	4 MΩcm		
LS150 (29150)	/	20% 00825	2% 29297		125 MΩcm
LS152 (29152)	20% 29342	37,5% 00825	/	50 MΩcm	
LS153 (29153)	20% 29342	37,5% 00825		30 MΩcm	
LS154 (29154)	50% 29354	7,5% 00825		65 MΩcm	
LS155 (29155)	50% 29355	12,5% 00825		68 MΩcm	
LS156 (29156)	15% 29342	0-25% 00825		40MΩcm	
LS159 (29159)	20% 29342	30-35% 00825		50 MΩcm	
LS170 (29170)	20% 29376	20-25% 00516		4 MΩcm	
LS172 (29172)	15% 29376	40-45% 00516		4 MΩcm	
LS176 (29176)	20% 29376	0-10% 00516		11 MΩcm	
LS179 (29179)	25% 29379	0-15% 00516		28 MΩcm	

Die Tests wurden auf einem **Grau-Farbtton RAL 7040** vorgenommen.

Die Verdünnungsmenge wurde auf einem Mittelwert unter den im technischen Merkblatt angegebenen Werten gerechnet.

FÜR AIRLESS / AIRMIX AUFTRAGUNG GEEIGNETE LECHSYS PRODUKTE

LS109 (29109) ACRIPUR PRIMER

LS107 (29107) EPOXYPRIMER

LS164 (29164) ACRIPROF UHS

LS140 (29140) ISOLACK HIGH

LS141 (29141) ISOLACK PUR MATT

LS142 (29142) ISOLACK MATT

LS144 (29144) ISOLACK (AUSSCHLIESSLICH AIRMIX)

LS145 (29145) ISOLACK PUR (AUSSCHLIESSLICH AIRMIX)

LS154 (29154) ISOLACK HS

LS155 (29155) ACRITOP

LS164 (29164) ACRIPROF UHS