

2K PCS Decklack PUR 480

Eigenschaften / Verwendung	Elastischer, kratzfester und kraftstoffester 2K-Polyurethan-Acryllack für die Ganz- und Teillackierung von Militär- und Nutzfahrzeugen, sowie stark beanspruchten Maschinen und Gerät. F9 Konfiguration möglich. Militärqualität mit hoher chemischer und mechanischer Belastbarkeit. Erfüllt unter anderem Bundeswehr-TL 8010-0002 Klasse II, Typ 6.
Charakteristik	<ul style="list-style-type: none">- hohe Chemikalienbeständigkeit- hohe Lösemittelbeständigkeit- elektrostatisch verarbeitbar- hohe UV- und Wetterbeständigkeit- sehr gute Wasserbeständigkeit- kratzfest- Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System- Festkörper: 61 – 63 % n. Gewicht- Dichte DIN ESN ISO 2811: 1,3 – 1,4kg / l- Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C- Temperaturdauerbelastung: 150 °C- Haftung (DIN EN ISO 2409): Stahl und Zink: Gt 0 (sehr gut), Aluminium: Gt 1 (gut).
Empfohlener Untergrund	Stahl / Aluminium / Glas (vorige Prüfung notwendig)
Vorbereitung	Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen. Anschleifen mit P180 – P400, entstauben
Verarbeitung	Spritzen, Rollen, Streichen
Verarbeitungstemperatur	Mindestens 10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit, Mattlack maximal bis 20° verarbeiten und trocknen.
Farbton	Diverse nach RAL, NCS, Federal Standard, British Standard, Munsell, usw.
Glanzgrad	stumpfmatt < 2% bei Winkel 60°, < 5% bei Winkel 85° matt < 10% bei Winkel 60° seidenmatt < 20 – 30% bei Winkel 60° halbgläzend < 50 – 60% bei Winkel 60° seidengläzend ~ 70 – 80% bei Winkel 60° glänzend > 80% bei Winkel 60°
Mischungsverhältnis	Bei PCS 105 / 110 / 125 – N10 / N25 / N40: 2:1 nach Volumen / 3:1 nach Gewicht Bei PCS Streichhärter 160: 8:1 nach Volumen / 10:1 nach Gewicht
Härter	2K – Härter PCS 105 / 110 / 125 – N10 / N25 / N40 Bei Streich- oder Rollapplikation, sowie großen zu spritzenden Flächen: Rollhärter 160
Verdünnung	Spezialverdünnung PCS 2710, auch zur Gerätereinigung. Zur Erreichung der Spritzviskosität Verdünnung zugeben.
Spritzviskosität	Fließbecher: 20 – 25 s 4 mm DIN / Airless: 20 – 25 s 4 mm DIN
Ergiebigkeit	ca. 5m ² /kg, bei 60µm TSD
Luft / Fließbecher (110/125)	10 - 15% Verdünnung / 2 – 2,5 bar / 1,3 – 1,6 mm / 2-3 Spritzgänge (ca. 25µm pro Schicht)
Luft / Fließbecher (160)	20 - 40% Verdünnung / 2 – 2,5 bar / 1,3 – 1,6 mm / 2-3 Spritzgänge (ca. 25µm pro Schicht)
HVLP (110/125)	10 - 15% Verdünnung / 2 – 2,5 bar / 1,3 – 1,4 mm / 2-3 Spritzgänge (ca. 25µm pro Schicht)
Airless / Airmix	10 - 15% Verdünnung / 100-120 bar / 0,23 – 0,28 mm / 1 Spritzgang (ca. 50µm pro Schicht)
Rollen (160)	0 - 5% Verdünnung (geeignet : z.B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan; Schaumrolle)
Schichtstärke / Trockenfilm	50-60µm

2K PCS Decklack PUR 480

Topfzeit

ca. 1,5 Stunden (Härter 110) bis 6 Stunden (Härter 125) bis 8 Stunden (Härter 160) bei 20°C

Trocknung (110) Objekttemperatur 20° Objekttemperatur 60°

staubtrocken	griffest	überlackierbar	montagefest
25 - 30 Minuten	2 – 3 Stunden	20 – 40 Minuten	8 - 12 Stunden
-	-	nach Abkühlung	30 Minuten

Trocknung (125) Objekttemperatur 20° Objekttemperatur 60°

staubtrocken	griffest	überlackierbar	montagefest
25 - 30 Minuten	2 – 3 Stunden	20 – 40 Minuten	8 - 12 Stunden
-	-	nach Abkühlung	30 Minuten

Trocknung (160) Objekttemperatur 20° Objekttemperatur 60°

staubtrocken	griffest	überlackierbar	montagefest
1,5 - 2 Stunden	4 – 6 Stunden	3 – 6 Stunden	24 Stunden
-	-	nach Abkühlung	60 Minuten

Überlackierbarkeit (Lackwechsel)

6 bis max. 24 Stunden. Bei Trocknung länger als 24 Std. Zwischenschliff erforderlich

Aushärtung

Physikalische und chemische Belastung nach ca. 6 Tagen bei 20°

VOC-Gesetzgebung

Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: < 480 g/l

Verarbeitungshinweis

Stammlack vor Verarbeitung gut mit dem zugegebenen Härter vermischen, danach erst die Verdünnung, bezogen auf die Gesamtmenge aus Stammlack & Härter!!

Nur benötigte Mengen einmischen.

Farbton vor der Verarbeitung auf einem Testblech prüfen!!

Nicht in der prallen Sonne oder auf aufgeheizten Flächen arbeiten, Objekt- und Verarbeitungstemperatur zwischen +10 °C bis max. +20 °C.

Nur bei trockenen Wetterbedingungen arbeiten, kein Regen, Tau, Nebel, hohe Luftfeuchte, etc.

Besonderheit bei matten und stumpfmatten Glanzgraden:

Die Grundierung sollte erst nach einer Abluftzeit von ca. 2 Stunden (Rollen: 6 Stunden) überlackiert werden, da sonst der Glanz verstärkt wird.

Ideale Verarbeitungstemperatur 12-20°.

Um eine noch mattere Oberfläche als im gelieferten Glanzgrad zu erzielen, letzte Schicht nur nebeln, dabei Spritzdruck um ca. 0,5 -1bar erhöhen und Spritzstrahl breiter stellen.

Ggf. Verdünnungsverhältnis bis 40% erhöhen.

Unbedingt vorher Versuche auf Testfläche durchführen!

Überlackierbarkeit bei Fleckentarnanstrich: Decklackschicht sollte ca. 3-12 Stunden ablüften und ist dann überlackierbar. Bei Aushärtung länger als 24 Stunden muss angepattet werden, was jedoch bei Flecktarnlackierung unzuweckmäßig und daher zu vermeiden ist.

Bei der Verarbeitung mit der Rolle folgendes beachten:

- Neue Veloursrollen vor Gebrauch über Klebeband abrollen, um Fussel, Härchen aufzunehmen.
- Neue Rollen (besonders Schaumrollen) gründlich mit Farbe tränken und ausrollen, um enthaltene Luft entweichen zu lassen.
- Rollen gleichmäßig und nicht zu schnell bewegen, hartnäckige Blasen durch langsames Rollen mit geringem Anpressdruck egalisieren.
- Zu hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang vermeiden, daher besser 2-3 dünne Schichten mit ca. 4 – 6 Stunden Zwischentrocknungszeit aufrollen.
- Systembedingt nicht für großflächigen Einsatz geeignet (Trocknungsansätze).

2K PCS Decklack PUR 480

Vorbehandlung	<p>Aus Gründen der Haftung, des Korrosionsschutzes und des Glanzgrades, ist eine dem System zugehörige Grundierung zwingend erforderlich.</p> <p>Als Untergrund eignen sich folgende dem PCS-System zugehörige Grundierungen: 2K-Grundierung ACG 220, PUR 200, 2K-Epoxidharz Grundierung EPH 200, 2K High Solid Füller, 2K Washprimer.</p>
Aufbauvorschläge	<p>2-Schicht-Aufbau bei Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium:</p> <p>Altack (Verträglichkeit prüfen!):</p> <ul style="list-style-type: none">- Anschleifen mit Schleifvlies oder Schleifpapier P 120 – P 400- Entfetten mit Silikonentferner<ul style="list-style-type: none">• Grundierung: PUR 200 / ACG 220 / EPH 200 (Schichtdicke: 25 - 70 µm)• Optional Füller: 2K HS Multi Füller (Schichtdicke: 60 - 180 µm)• Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) <p>Stahl:</p> <ul style="list-style-type: none">- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3- Entfetten mit Silikonentferner<ul style="list-style-type: none">• Grundierung: PUR 200 / ACG 220 / EPH 200 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)• Optional Füller: 2K HS Multi Füller (Schichtdicke: 60 - 180 µm)• Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) <p>Zink:</p> <ul style="list-style-type: none">- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Zinkreiniger- Sweepen<ul style="list-style-type: none">• Grundierung: PUR 200 / ACG 220 / EPH 200 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)• Optional Füller: 2K HS Multi Füller (Schichtdicke: 60 - 180 µm)• Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) <p>Aluminium:</p> <ul style="list-style-type: none">- Entfetten mit 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Silikonentferner<ul style="list-style-type: none">• Grundierung: PUR 200 / ACG 220 (Schichtdicke: 20 - 50 µm) / EPH 200 (Schichtdicke: 25 - 30 µm)• Optional Füller: 2K HS Multi Füller (Schichtdicke: 60 - 180 µm)• Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
Lagerung	Gefäße geschlossen, trocken, und kühl (+5 bis +25°) lagern! Mind. 36 Monate
Verträglichkeit	Nicht mit anderen Anstrichstoffen mischen!

Dieses Merkblatt dient der Information!

Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Version 5223.