

# Technisches Merkblatt

## 2K- PCS Decklack PUR 480

<b>Charakteristik</b>	Hochwertiger 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.
<b>Eigenschaften / Verwendung</b>	Elastische, kratzfeste und kraftstoffeste Beschichtung für Außeneinsatz, chemikalienbeständig, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, temperaturbeständig (150C° Dauerbelastung / 180C° Kurzzeitbelastung), wasserbeständig, lösemittelfest. Erfüllt unter anderem Bundeswehr-TL 8010-0002 Klasse II, Typ 6.
<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss mit einer systemeigenen Grundierung vorbehandelt sein! Wenn die Grundierung nicht innerhalb von 24 Stunden beschichtet wird, sollte zur Verbesserung der Haftung der Untergrund angeschliffen werden. Als Untergrund eignen sich folgende dem PCS System zugehörige Grundierungen: 2K-Grundierung ACG 220, 2K Grundierung PUR 200, 2K-Epoxidharz Grundierung EPH 200, 2K Washprimer, 1K PVB Säurefüller.  <b>Stahl:</b> reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner <b>Zink:</b> ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Zinkreiniger <b>Aluminium:</b> reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner
<b>Verarbeitung</b>	Spritzen, Rollen, Streichen,
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Mindestens 10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit, Mattlack maximal bis 20° verarbeiten und trocknen.
<b>Farbton</b>	Diverse nach RAL, NCS, Federal Standard, British Standard, Munsell, usw.
<b>Bindemittelbasis</b>	Polyurethan-Acryl-System
<b>Festkörper</b>	57 - 63 Gew.-% 42 - 43 Vol.-%
<b>Dichte (DIN EN ISO 2811)</b>	1,20 - 1,40 kg / l
<b>Lieferviskosität DIN 53211</b>	140 – 160s 4mm DIN
<b>Glanzgrad</b>	stumpfmatt < 2% bei Winkel 60°, < 5% bei Winkel 85° matt < 10 – 20% bei Winkel 60° seidenmatt < 20 – 30% bei Winkel 60° seidenglänzend < 50 – 60% bei Winkel 60° glänzend < 80% bei Winkel 60°
<b>Mischungsverhältnis</b>	Bei PCS 105 / 110 / 125 – N10 / N25 / N40: 2:1 nach Volumen / 3:1 nach Gewicht Bei PCS Streichhärter 160: 4:1 nach Volumen / 5:1 nach Gewicht
<b>Härter</b>	2K – Härter PCS 105 / 110 / 125 - Bei Streich- oder Rollapplikation Härter 160
<b>Verdünnung</b>	Spezialverdünnung PCS 2710, auch zur Gerätereinigung Zur Erreichung der Spritzviskosität (z. B. ca. 20-25 s 4 mm DIN 53211 für Spritzpistolenapplikation) Verdünnung zugeben.
<b>Ergiebigkeit</b>	ca. 5m²/kg, bei 50µm Schichtdicke
<b>Luft / Fließbecher HVLP</b>	10-15% Verdünnung / 2 – 2,5 bar / 1,3 – 1,6 mm / 2-4 Spritzgänge (ca. 30µm pro Schicht)
<b>Airless / Airmix</b>	10-15% Verdünnung / 2,3 – 3 bar / 1,3 – 1,4 mm / 2-4 Spritzgänge (ca. 30µm pro Schicht)
<b>Rollen (160)</b>	Unverdünt / 120-150 bar / 0,28 – 0,33 mm / 1 Spritzgang (ca. 50µm pro Schicht) 0-5% Verdünnung ( <b>geeignet:</b> z.B. Mohair, Flor, Velour, Glattpilt, Rolloplan; Schaumrolle)

**Schichtstärke / Trockenfilm** 50-60µm

**Topfzeit** ca. 1 Stunde (Härter 110) bis 6 Stunden (Härter 125) bei 20°C

**Trocknung**

**Objekttemperatur 20°**

**Objekttemperatur 60° \***

**\*nicht bei matt / stumpfmatt**

<b>staubtrocken</b>	<b>griffest</b>	<b>montagefest</b>
25 - 30 Minuten	2 – 3 Stunden	6 – 8 Stunden
10 - 15 Minuten	30 Minuten	Nach Abkühlung

**Aushärtung des Anstrichstoffes**

Physikalische und chemische Belastung nach ca. 6 Tagen

**Verarbeitungshinweis**

Stammlack vor Verarbeitung gut mit dem zugegebenen Härter vermischen!!  
Nur benötigte Mengen einmischen!!

**Besonderheit bei matten und stumpfmatten Glanzgraden:**

Grundierung sollte erst nach einer Abluftzeit von ca. 4 Stunden überlackiert werden, da sonst Glanz verstärkt wird. Ideale Verarbeitungstemperatur 12-18° .

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 Fleckentarnlackierung unzweckmäßig und daher zu vermeiden ist.

**Aufbauvorschläge**

**Stahl:**

- Grundierung: PUR 200 / ACG 220 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) / EPH 200 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)
- Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

**Zink:**

- Grundierung: PUR 200 / ACG 220 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) / EPH 200 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)
- Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

**Aluminium:**

- Grundierung: 2K Washprimer (Schichtdicke: 10 - 15 µm), ACG 220 / ACG 220 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) / EPH 200 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)
- Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

**Lagerung**

Gefäße geschlossen, trocken, und kühl (+5 bis +25°) lagern! Mind. 24 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.