

Beschreibung

Zwei Komponenten VOC konformes, UV trocknendes Klarlack System. Entwickelt um schnelle kleine Reparaturen durchzuführen. Schnelle Trocknung und hoher Glanz zeichnen dieses Produkt aus. Speziell entwickelt für Lesonal WB GT.

Mischungsverhältnis



1	UV Clear
1	UV Clear Hardener

Arbeitsgeräte



Spritzpistole:

1.0-1.2 mm

Arbeitsdruck:

1.7-2.2 bar*

HVLP max 0.7 bar*

*Herstellerempfehlungen der
Spritzpistole beachten

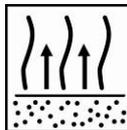
Verarbeitung



2 x 1 Schicht

Zwei verlaufende Schichten unter Einhaltung der vorgeschriebenen Zwischenablüßzeiten auftragen.

Ablüßzeiten



Zwischen den Schichten

2-3 Minuten bei 20°C

Vor UV Belichtung

2-3 Minuten bei 20°C

Trocknung



400W HID Lampe:

6 Minuten

UV LED:

10-12 Minuten

Siehe TDB L8.02.01 UV-Schutzmaßnahmen und Bedienung von UV -Geräten

Persönlicher Schutz



Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Bei der Aushärtung von UV Clear ist es notwendig geeignete Schutzausrüstung zu tragen, die alle Hautpartien an Händen, Armen und im Gesicht abdeckt. .

Tragen Sie langärmelige Bekleidung, Handschuhe und schützen Sie Ihr Gesicht mit einer geeigneten Vollschutzmaske.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Description

Zwei Komponenten VOC konformes, UV trocknendes Klarlack System. Entwickelt um schnelle kleine Reparaturen durchzuführen. Schnelle Trocknung und hoher Glanz zeichnen dieses Produkt aus.

Produkt und Zusätze

Klarlack	UV Clear
Härter	UV Clear Hardener

Rohstoffbasis

UV Clear	– Acrylic Polyol & Thiol Harze
UV Clear Hardener	– Polyisocyanatharze

Verarbeitung

Untergründe

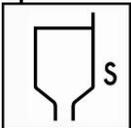
Gut abgelüftet – vollständig matt und trocken:
Basecoat WB
Basecoat WB GT

Mischungsverhältnis



1	Teil nach Gewicht - UV Clear
1	Teil nach Gewicht - UV Clear Hardener

Spritzviskosität



15 Sekunden DIN Cup 4 bei 20°C.

Spritzdruck



Spritzpistole

HVLP Fließbecher /Konventionell
LVLP/HR Fließbecher

Düsengröße

1.0-1.2 mm
1.0-1.2 mm

Arbeitsdruck

0.7 bar (an der Luftkappe)*
1.7-2.2 bar (am Lufteinlass)*

*Herstellerempfehlungen der Spritzpistole beachten.

Verarbeitung



Einen verlaufenden Spritzgang auftragen und eine Zwischenablüßzeit von 2-3 Minuten bei 20°C gewähren. Danach eine volle verlaufende Einzelschicht auftragen und eine Endablüßzeit von 2-3 Minuten bei 20 °C vor dem Bestrahlen mit UV-Licht einhalten.

Topfzeit

3 - 4 Stunden bei 20°C

Trocknungszeiten



Position der HID Lampe oder UV LED Lampe maximal ca..40 cm vor dem Objekt. Sicherstellung der Belichtung aller lackierten UV Bereiche.

	Aufheizzeit	Trockenzeit
400 W HID Lampe	3 Minuten	6 Minuten
UV LED	1 Minute	10-12 Minuten

Polierbarkeit



Staub und geringfügige Oberflächenstörungen können ca. 30 Minuten bei 20°C nach der UV Härtung auspoliert werden.

Schichtdicke

Bei empfohlener Verarbeitung, 2 Schichten: 50-60 µm

Theoretischer Materialverbrauch

Spritzfertige Mischung bei 1 µm Trockenschichtdicke

±608 m²/l

Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Multi Thinner oder Guncleaner verwenden.

Lagerstabilität

Siehe TDB L9.01.02

VOC

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/Liter.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der gebrauchsfertigen Mischung beträgt max. 396 g/Liter.

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
--	---	---

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.lesonal.com