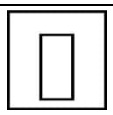
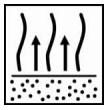
LESONAL®

Basecoat WB GT

Basislacke 29/08/2024 L1.09.02

BESCHREIBUNG

Ein Komponenten Basislacksystem auf Wasserbasis. Verfügbar in einer großen Anzahl an Farbtönen, einschließlich Candy- Metallic-, Pearl- und Unifarbtöne. Speziell entwickelt für die Fahrzeuglackierung, aber auch geeignet für die Lackierung von Kleintransportern. Durch spezielle Zusätze wird eine Verarbeitung für verschiedenste Anwendungsbereiche ermöglicht.

Mischungs-verhältnis		Spritzfertig (RFU) Für eine optimale Verarbeitung für Wasserbasislacke geeignete Lacksiebe verwenden, Größe: 125 µm.
Meßstab		In Falle von hohen Temperaturen und/oder niedriger Luftfeuchtigkeit kann Activator WB bis max. 20% zugegeben werden. Der gemischte Farbton muss direkt nach dem Ausmischen gründlich gerührt werden. Anschließend Activator WB zugeben.
Spritzpistole		Düsengröße: 1,2-1,4 mm Arbeitsdruck: 2,0 bar am Lufteinlass HVLP max. 0,6-0,7 bar an der Luftkappe
Applikation		Unifarbtöne 2 x 1 Schicht Metallic- und Pearl-Farbtöne 2 x 1 Schicht + Effektschicht * Alternativmethode: Kein Ablüften zwischen Schicht 1 und 2 (bitte die beschriebene alternative Anwendungsmethode in diesem TDB beachten!)
Ablüftzeiten		Zwischen den Schichten Bis vollständig matt Vor dem Klarlackauftrag Bis vollständig matt und trocken
Applikation		Mit allen Lesonal Klarlacken
Schutzausrüstung		Geeigneten Atemschutz verwenden Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung eines Atemschutzgerätes mit Atemwiderstand.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

AkzoNobel

LESONAL®

Basecoat WB GT

Basislacke 29/08/2024 L1.09.02

BESCHREIBUNG

Ein Komponenten Basislacksystem auf Wasserbasis. Verfügbar in einer großen Anzahl an Farbtönen, einschließlich Candy- Metallic-, Pearl- und Unifarbtöne. Speziell entwickelt für die Fahrzeuglackierung, aber auch geeignet für die Lackierung von Kleintransportern. Durch spezielle Zusätze wird eine Verarbeitung für verschiedenste Anwendungsbereiche ermöglicht.

PRODUKT & ZUSÄTZE

Produkt	Lesonal Basecoat WB GT Gemischte Rezeptur (nach Gewicht)
Verdünnung	Basecoat WB GT ist spritzfertig Um Spritznebel bei der Lackierung größerer Flächen oder bei wärmeren Umgebungsbedingungen zu vermeiden, können max. 20% Activator WB zugegeben werden. Beachte: Kontakt mit organischen Lösemitteln vermeiden.
Zusätze	Hardener WB Activator WB
Rohstoffbasis	Basecoat WB GT - physikalisch trocknende Bindemittel Activator WB - Wasser-Glykol Mischung

VERARBEITUNG

Geeignete Untergründe	Alte Lackschichten, einschließlich thermoplastische Lackuntergründe GFK / Polyesterlaminate Lesonal 2K Universal Plastic Primer Lesonal 1K Multi Plastic Primer (RTS) Lesonal 1K Primer WB Lesonal 1K Primer Filler (RTS) Lesonal 2K Filler 540 (RTS) Lesonal 2K High Build Filler Lesonal 2K Epoxy Primer Lesonal 2K Graphite Filler Lesonal 2K Ultimate Filler Lesonal UV Filler Beachte: Alle Basecoat WB GT SEC Farbtöne außer SEC2322 müssen über 2K Graphite Füller Black, 2K Füller 540 Black, Basecoat WB GT MM 23 Black oder auf voll durchgetrocknetem und geschliffenem schwarzem Decklack aufgetragen werden. Basecoat WB GT SEC2322 (NIS AV2) über den Farbton NIS1052 auftragen.

AkzoNobel

Basecoat WB GT

Basislacke 29/08/2024 L1.09.02

	Nicht direkt auf säurehaltige Primer auftragen!		
Untergrund-vorbehandlung	Vor jeglichen Schleifarbeiten Untergrund mit geeigneten Lesonal Reinigungsmitteln reinigen. Untergrund nass schleifen mit P1000 oder trocken schleifen mit P500. Nach dem Schleifen und vor dem Auftrag von Lesonal Basecoat WB GT müssen Schmutz- und Fettreste mit Hilfe von Lesonal Degreaser WB 200 und anschließend mit Lesonal Antistatic Degreaser SB vom Untergrund entfernt werden.		
Mischungsverhältnis	Basecoat WB GT ist spritzfertig		
Spritzviskosität	25-35 Sek. DIN 4 bei 20°C		
Topfzeit	Alle Farbtöne Basecoat WB GT 308NA, NB, ND metallic Farbtöne mit MM05 Basecoat WB GT 308NA, NB, ND Metallic Farbtöne		3 Monate bei 20°C 1 Tag bei 20°C 1 Woche bei 20°C
Spritzdruck	Spritzpistole HVLP Fließbecher *Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten	Düsengröße 1.3-1.4 mm	Arbeitsdruck 2.0 bar (am Lufteinlass) *

APPLIKATION

Metallic- und Effekt Farbtöne	Eine Einzelschicht (100%) auftragen. Ablüften bis die Schicht komplett trocken (matt) ist. Anschließend eine leichtere Schicht (80%) auftragen. Abschließend mit einem Effektgang (20%) fertigstellen. Hierfür Arbeitsdruck um 0,5 - 1 bar am Lufteinlass reduzieren und Abstand zwischen Spritzpistole und Objekt vergrößern. Alternativmethode Eine volle Einzelschicht auftragen, direkt gefolgt von einer mittleren Schicht ohne dazwischen abzulüften. Dabei den Luftstrom und die Wärme erhöhen, bis der Basislack komplett matt durchgetrocknet ist. Vor dem Effektgang die Oberfläche abkühlen lassen. *Für ein optimales Legen der Metallics einen Effektgang (Orientierungsschicht der Metallics) auftragen, indem der Druck am Lufteinlass der Spritzpistole auf 1.0-1.5 bar reduziert und mit voll durchgezogenem Abzug appliziert wird. Abstand auf ca. 30 cm vergrößern.* **Bei einer forcierten Trocknung mit luftbeschleunigenden Hilfsmitteln, einen Abstand von mindestens einem Meter einhalten.*
Unifarbtöne	Eine volle Einzelschicht (100%) auftragen. Ablüften bis die Schicht komplett trocken (matt) ist. Eine weitere Einzelschicht (100%) auftragen und diese Schicht ebenfalls komplett matt ablüften lassen. Eine Effektschicht ist bei Unifarbtönen nicht notwendig. Alternativmethode: 2 Einzelschichten Nass-In-Nass auftragen oder bis zum Erreichen der Deckkraft ohne zwischen den Schichten abzulüften. Dabei den Luftstrom und die Wärme erhöhen, bis der Basislack komplett matt durchgetrocknet ist. Vor dem Klarlackauftrag unbedingt abkühlen lassen.

Hinweis: Es wird dringend empfohlen, ein Spritzmuster zu erstellen, um die Farbtongenauigkeit vor Abschluss der Reparatur überprüfen zu können.
**Bei einer forcierten Trocknung mit luftbeschleunigenden Hilfsmitteln, einen Abstand von mindestens einem Meter einhalten.*

Spot-Repair-Arbeiten / Beilackierzonen	Basislack in dünnen (überlappenden) Schichten auftragen. Die Spritzpistole voll abziehen und einem Spritzdruck von 1.5 – 2 bar verwenden, bis zum Erreichen der Deckkraft. Zwischen den Schichten Oberfläche komplett matt ablüften lassen. Anschließend zweimal in den übrigen Bereich (nur Metallic-Farbtöne) einlackieren. Nochmals einen Spritzdruck von 1.5 – 2 bar verwenden. Die Arbeitsdauer kann durch Verwendung von Trocknungsdüsen, zum Beschleunigen der Luftgeschwindigkeit, verkürzt werden. Beachte: Bei Spot Repair Arbeiten ist die Verwendung eines Staubbindetuchs zwischen den Schichten nicht notwendig. Sollte eine Basecoat WB GT Metallic-Mischfarbe pur verwendet werden, immer: 55% Basecoat WB GT Metallic-Mischfarbe mit 45% MM 04 mischen. Spritzpistole sofort nach Gebrauch mit Lesonal Guncleaner WB reinigen.
Hinweise für Spot-Repair-Arbeiten	Bei Spot Repair Arbeiten kann eine volle Schicht pure Mischfarbe 02 als erste Schicht aufgetragen werden. Bei Spot-Repair-Arbeiten keine zu dicken Schichten auftragen.
Trocknung	Eine Beschleunigung der Ablüftzeiten kann erreicht werden durch: - Beschleunigung der Luftgeschwindigkeit durch Dry-Jets - Wind-Jets - (Eingebaute) Lackierkabinensysteme - Aufheizen der Luft *(bitte wenden Sie sich an den Lieferanten)* Hinweis: Lesonal Basecoat WB GT MM 25 kann als pure Mischfarbe in 2 einzelnen Schichten mit einer Zwischenablüftzeit oder mit 2 mittleren geschlossenen Schichten (nass-in-nass) aufgetragen werden. Bei Verwendung von Härter im Wasser Basislack kann sich das Aushärtungsverhalten ändern. Daher muss beim Abblasen speziell bei Einsatz von Handtrockenblaspistolen (Wind / Dry Jet) ein Mindestabstand von 1 Meter zum Objekt und eine maximale Temperatur von 40°C eingehalten werden. Der Luftstrom sollte dabei seitlich am Objekt vorbei strömen. Andernfalls kann es sonst zu einer schlechten Durchtrocknung und gerade bei Weiß- oder Rotfarbtönen sogar zu Nadelstichen kommen.

LESONAL®

Basecoat WB GT

Basislacke	29/08/2024	L1.09.02

Schichtdicke	10-25 µm
Theoretischer Materialverbrauch	167 m² bei einer Schichtdicke von 1 µm (Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.)
Reinigung der Arbeitsgeräte	Guncleaner WB verwenden
Überlackierbarkeit	20 Minuten bei 20ºC (oder 15 Min. bei 25ºC) nachdem die letzte Schicht komplett matt abgelüftet ist, kann Basecoat WB GT mit allen Lesonal Klarlacken überlackiert werden. Bei Verwendung von 2K Ultra Air Clear ist es notwendig 5% Hardener WB dem Basislack hinzuzufügen. Alternativ wird hierzu empfohlen Lesonal Sealer WB oder eine Binderschicht (Precoat) vor dem Auftragen des Basislackes vorzulegen. Damit ist es nicht mehr notwendig WB GT Härter dem Basislack einzumischen. *siehe Technisches Datenblatt Ultra Air Clear L1.05.29
Nützliche Hinweise	• Nach 20 Minuten bei 20°C kann der Basislack abgeklebt und ein zweiter Farbton aufgetragen werden. • Zum optimalen Sieben für Wasserbasislack geeignete Lacksiebe verwenden, Größe 125 µm.
Lagerstabilität	Siehe TDB L9.01.02
VOC	2004/42/IIB(d)(420)407 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. 407 g/Liter.
Transport	Lesonal Basecoat WB GT sollte in einem Temperaturbereich von +2,5°C bis +35 °C transportiert und gelagert werden. VOR FROST SCHÜTZEN!

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 Coatings AG VR Refinishes Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil

AkzoNobel

Basecoat WB GT

		Tel: +41 (0)44 931 44 44

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ MIT GEEIGNETER HSE AUSRÜSTUNG:

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 unserem 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 aktuelle 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