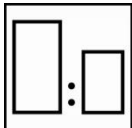


Autobase Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Autobase Plus Basislack bietet hervorragende Deckkraft, Metallicausrichtung und Verspritzbarkeit bei der Lackierung von Fahrzeugen und Industrieteilen in Uni-, Metallic und Pearlfarbtönen. Autobase Plus muss in Verbindung mit einem Sikkens Klarlack verwendet werden, damit ein Schutz gegen Umwelteinflüsse geschaffen werden kann. Dieses Produkt darf laut VOC-Gesetzgebung nicht für die Fahrzeugreparatur eingesetzt werden.



100 Autobase Plus

50 Plus Reducer



Sikkens Meßstab verwenden

Nr. 1 Schwarz



Spritzpistole:
1.2-1.5 mm

Arbeitsdruck:

1.7-2.2 bar am Lufteinlass

HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

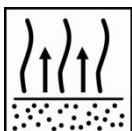


Metallic-Lackierung:

Volle Schicht – mittlere Schicht – Effektschicht

Uni-Lackierung:

2 x 1 Schicht



Zwischen den Schichten:

3-5 Minuten bei 20°C

Vor dem Klarlackauftrag:

15 Minuten bei 20°C



Klarlackapplikation

Siehe TDB des jeweiligen Klarlackes



Geeigneten Atemschutz verwenden

Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen



Autobase Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Autobase Plus Basislack bietet hervorragende Deckkraft, Metallausrichtung und Verspritzbarkeit bei der Lackierung von Fahrzeugen und Industrieteilen in Uni-, Metallic und Pearlfarbtönen. Autobase Plus muss in Verbindung mit einem Sikkens Klarlack verwendet werden, damit ein Schutz gegen Umwelteinflüsse geschaffen werden kann. Dieses Produkt darf laut VOC-Gesetzgebung nicht für die Fahrzeugreparatur eingesetzt werden.

Geeignete Untergründe

Alle bestehenden Werkslackierungen, mit Ausnahme von thermoplastischen Acryllackten.
Alle derzeitigen Sikkens Vorbereitungsprodukte, mit Ausnahme von einer direkten Verarbeitung auf säurehaltigen Washprimern

Weißer Autobase Plus Farbtöne:

Weißer Autobase Plus Unifarbtöne oder Farbtöne die 50% oder mehr Autobase Plus Q110 oder Q120 weiß enthalten, sollten nicht direkt auf Washprimer EM oder Washfiller 590 verwendet werden. Sollte dieses Produkt für die Metallverarbeitung notwendig sein, nur eine Schicht davon auftragen, die angegebene Abluftzeit einhalten und unter Verwendung eines Schleif- oder Nass-in-Nass-Füllers oder eines pigmentierten Sealers, die Verarbeitung fortsetzen.

Produkt und Zusätze

Autobase Plus MM (Mischmaschinen) Farben

Plus Reducer

Plus Reducer Fast; für Lackierungen bei Temperaturen zwischen 15°C-25°C.
Plus Reducer Medium; für Lackierungen bei Temperaturen von 20°C-30°C.
Plus Reducer Slow; für Lackierungen bei Temperaturen von 25°C-35°C.
Plus Reducer Extra Slow; zur Verwendung bei extrem hohen Temperaturen von über 35°C.

Rohstoffbasis

Autobase Plus: Physikalisch trocknende Bindemittel

Untergrundvorbehandlung



Endschliff mit P500

- o Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P360 - P400
- o Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- o Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



Endschliff mit P1000

- o Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 - P800
- o Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten
- o Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



Entfernen Sie vor dem Auftragen des Decklackes jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Autobase Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Mischung



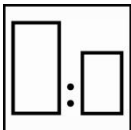
Mischmaschine

MM-Farben alle 4 Stunden für 15 Minuten in der Mischmaschine rühren lassen.



Nach dem Mischen durchrühren

Autobase Plus MM Farbtöne müssen direkt nach dem Mischen der Rezeptur gründlich durchgerührt werden.

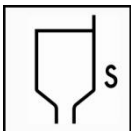


Farbtonausmischung von Hand:

Sollte ein Autobase Plus Farbton von Hand, ohne die Verwendung einer Rezeptur ausgemischt werden, ist es unverzichtbar MM Q065 in die Mischung mitaufzunehmen. Dafür 3 Teile des Farbtones mit 1 Teil MM Q065 vermischen.

Elast-o-Actif sollte **nicht** in den Autobase Plus Farbton zugegeben werden.

Viskosität



16–17 Sekunden DIN 4 bei 20°C.

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole
Fließbecher

Düsengröße
1.2-1.5 mm

Arbeitsdruck
1.7-2.2 bar am Lufteinlass
HVLP max 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Topfzeit

6 Monate bei einer Lagerung im geschlossenen Gebinde bei 20°C.
4 Stunden bei 20°C in einem geschlossenen Gebinde wenn Härter zugegeben wurde.
Die spritzfertige Mischung vor Gebrauch gründlich aufrühren.

Applikationsverfahren

Unifarbtöne

2 Einzelschichten auftragen bis zum Erreichen der Deckkraft. *Zwischen den Schichten ablüften, bis der Basislack komplett matt trocknet.

*Vor dem Klarlackauftrag mindestens 15 Minuten bei 20°C ablüften lassen.

Metallicfarbtöne

Eine volle Einzelschicht auftragen und eine Zwischenablüftzeit von 3-5 Minuten bei 20°C gewähren, bis der Basislack komplett matt/halbmatt trocknet. Danach eine mittlere Schicht auftragen, bis zum Erreichen der Deckkraft und abermals 3-5 Minuten bei 20°C zwischenablüften, bis der Basislack vollständig matt/halbmatt getrocknet ist.

Bei Bedarf, durch Reduzieren des Drucks auf 1.0-1.5 bar am Einlass der Spritzpistole und mit voll durchgezogenem Abzug, einen Effektgang (Orientierungsschicht der Metallics) auftragen. Abstand auf ca. 30 cm vergrößern.

Vor dem Klarlackauftrag mindestens 15 Minuten bei 20°C ablüften lassen.



Autobase Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Schichtdicke

Autobase Plus Unifarbtöne:

Pro Schicht	7.5-10 µm
Bei Verarbeitung wie angegeben (2 Schichten)	15-20 µm

Autobase Plus Metallic- und Pearlfarbtöne

Pro Schicht	7.5-10 µm
Bei Verarbeitung wie angegeben (2 Schichten)	15-20 µm

Abkleben

Autobase Plus Uni-, Metallic- und Pearl Farbtöne können nach einer Abluftzeit von 20 Minuten bei 20°C abgeklebt werden.

Temperaturerhöhungen in Kombination mit der Luftbewegung, erhöht die Abklebefähigkeit. Objekt vor dem Abkleben auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen, danach kann eine zweite Schicht Autobase Plus aufgetragen werden.

Leichtes Anschleifen von Fehlstellen

Autobase Plus ausreichend ablüften lassen, mind. 20 Minuten bei 20°C.
Fehlstelle vorsichtig trocken mit P500 oder nass mit P1000 Feinschleifpapier ausschleifen. Vor erneutem Auftragen von Autobase Plus die Schleifrückstände gründlich entfernen.

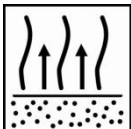
Überlackierbar mit

Allen derzeitigen Sikkens Klarlacken

Mit Ausnahme von:

- o Autoclear LV Superior
- o Autoclear UV
- o Autoclear LV
- o Autoclear LV Classic

Überlackierbar nach



Autobase Plus Unifarbtönen: 5 Stunden

Autobase Plus Metallic- und Pearlfarbtönen: 48 Stunden (2 Tage)

Um die Überlackierbarkeit von **Unifarbtönen** auf 48 Stunden (2Tage) zu verlängern, sollte Autobase Plus wie folgt gemischt werden:

Autobase Plus Farbton gründlich aufrühren und anschließend 10% Härter P25 zugeben.

Diese Mischung vor Zugabe von Plus Reducer gründlich rühren und anschließend nochmals durchrühren.

Um die erforderlichen Systemeigenschaften erzielen zu können, müssen Autobase Plus und Härter vor Verdünnungszugabe gründlich durchgerührt werden

Materialverbrauch

Spritzferige Mischung bei 1 µm Trockenschichtdicke

m²/Liter
±143

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



Autobase Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Lösemittel oder lösemittelhaltiger Guncleaner

VOC

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt 744 g/L.
Bei einer Härterzugabe von 10% vor der Verdünnung enthält die spritzfertige Mischung 755-767 g/L VOC.

Lagerung des Produktes

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden.
Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.
o Produktlagerstabilität siehe TDB S9.01.02

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 Wissensstands 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.sikkenscr.com

