

732 TPC-ACR

2K Acryl Decklack, matt, DTM

Rohstoff: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Technische Information 5.5.17

Benötigte Produkte:	<table><tr><td>Pasten</td><td>GJ50-</td></tr><tr><td>Konverter</td><td>GK46-2304 / GK46-2604 F.W.</td></tr><tr><td>Konverter/Pasten</td><td>65 : 35 / 98:2</td></tr><tr><td>Härter</td><td>SC29-0863 Normal SC29-0885 Lang SC29-0823 Normal</td></tr><tr><td>Einstellzusatz</td><td>SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</td></tr></table>	Pasten	GJ50-	Konverter	GK46-2304 / GK46-2604 F.W.	Konverter/Pasten	65 : 35 / 98:2	Härter	SC29-0863 Normal SC29-0885 Lang SC29-0823 Normal	Einstellzusatz	SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang											
Pasten	GJ50-																					
Konverter	GK46-2304 / GK46-2604 F.W.																					
Konverter/Pasten	65 : 35 / 98:2																					
Härter	SC29-0863 Normal SC29-0885 Lang SC29-0823 Normal																					
Einstellzusatz	SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang																					
Anwendung und Eigenschaften:	2K Acryl Decklack, matt, DTM • Hervorragende Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte • Gute Durchtrocknung • Guter Decklackstand • Sehr gute Fülle und Verlauf • Kann zum mattieren von Decklacken verwendet werden (siehe Matrix 2.3) • Auf vielen Metallen und Kunststoffen einsetzbar • Erreicht Korrosivitätskategorie C3 mittel / C4 niedrig nach DIN EN ISO 12944																					
Untergrund/Vorbehandlung: Ausgehärtete Altlackierung Blanker Stahl Elektrolytisch verzinkter Stahl Sendizimir verzinkter Stahl Aluminium Kunststoff (siehe Matrix 3.13) Grundmaterialien	<table><tr><td>Reinigung</td><td>Schleifen</td><td>Nachreinigung</td></tr><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P80-150</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Schleifpad</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Schleifpad</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P150-180</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>Schleifpad</td><td>SV20-0530</td></tr></table> 732 TPC-ACR ist auf allen Salcomix Grundmaterialien einsetzbar. * Andere Substrate könnten möglich sein. Bitte beachten Sie Matrix 3.9	Reinigung	Schleifen	Nachreinigung	SV20-0505	P240-360	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500	SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500	SV22-0500	P150-180	SV22-0500	SV20-0530	Schleifpad	SV20-0530
Reinigung	Schleifen	Nachreinigung																				
SV20-0505	P240-360	SV20-0505																				
SV22-0500	P80-150	SV22-0500																				
SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500																				
SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500																				
SV22-0500	P150-180	SV22-0500																				
SV20-0530	Schleifpad	SV20-0530																				
Produktinformationen:	Für die Airless Applikation wird der Härters SC29-0823 empfohlen. Die Haftung ist von der Aluminium-Legierung abhängig! Generell die direkte Haftung auf Metallen bzw. Kunststoffen immer überprüfen da die Zusammensetzung der Substrate variieren kann! Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch Strahlen und Schleifen entfernen.																					
Besondere Hinweise:	Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.																					

732 TPC-ACR

2K Acryl Decklack, matt, DTM

Rohstoff: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Technische Information 5.5.17

Anwendung: 2K Uni Decklack, matt

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	732 TPC-ACR 2K Decklack, DTM				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (RAL3000/9010)			Festkörper	
	584-622 g/l	314/268 m²/kg		348/353 m²/L	42-55 % Gew.	
	Farbton überprüfen		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	732 TPC-ACR	100 Gew. %		3 Vol.	4 Vol.
	Härter	SC29-0863 SC29-0885	20 Gew. %	-	1 Vol.	-
		SC29-0823	-	15 Gew. %	-	1 Vol.
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30 Gew. %	10 Gew. %	2 Vol.	10 % Gew.
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°C)
	3:1:2 Vol.16-19 Sek. 3:1:1 Vol.19-25 Sek.		50-60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		3-4 Std.	~ 10-15
	Verarbeitung		Viskosität (sec)	Mischungsverhältnis	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher		16-19	3:1:2	< 2.5	1.3-1.4
	HVLP Fließbecher		16-19	3:1:2	~2	1.3-1.5
	Saugbecher		16-19	3:1:2	2-3	1.3-1.7
	Airless / Airmix		30-40	4:1+10%	80-150	0.23-0.28
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		19-25	3:1:1	< 4	1.0-1.1
	Streichen und Rollen		6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	15 Min.	5 Std.	12 Std.	7-10 Tage	< 5 Tage
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-	-