

PRODUKT BESCHREIBUNG

Double Coat Matt ist ein Zweikomponenten-Decklack auf der Basis gesättigter Polyesterharze und modifizierter aliphatischer Isocyanate, pigmentiert mit hochwertigen Pigmenten.

EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Einfach zu verarbeiten, siehe zusätzliche Informationen;
- Gut beständig gegen verschiedene Chemikalien;
- Hohe Kratzfestigkeit;
- Hervorragend farb- und glanzhaltig;
- Sehr gute Haftung auf verschiedenen Kunststoffen (auch ohne Anwendung von Grundierungen);
- Geeignet als Decklack in Zweikomponenten-Anstrichsystemen für Holz, Stahl, Aluminium, Epoxid, Polyester, ABS usw.

FARBTÖNE UND GLANZGRAD

29 Standardfarben, weitere Farbtöne auf Anfrage – Matt

BASISDATEN (BEI 20 °C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	:	ca. 1,2 g/cm ³ (gemischt, je nach Farbe)
Festkörper	:	ca. 52 % (Volumen, je nach Farbe)
Empfohlene Schichtdicke:	:	35 – 70 µm (trockene Schicht), je nach Anwendung
Staubtrocken nach	:	ca. 2 Stunden
Vollständig ausgehärtet nach	:	5 Tagen, siehe zusätzliche Informationen
Überlackierbar nach	:	min. 24 Stunden, siehe zusätzliche Informationen max. Unbegrenzt, falls geschliffen, sauber und fettfrei
Lagerfähigkeit	:	nicht angemischt, in geschlossenen Originalgebinden bei kühler, aber frostfreier, trockener Lagerung mindestens 12 Monate
Flammpunkt (DIN 53213)	:	Basis 44 °C Härter 45 °C

ERGIEBIGKEIT

bei 35 µm (trockene Schicht)	:	ca. 12,3 m ² /kg
bei 50 µm (trockene Schicht)	:	ca. 8,6 m ² /kg
bei 70 µm (trockene Schicht)	:	ca. 6,2 m ² /kg

Die praktische Ergiebigkeit hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie der Form des Objekts, dem Zustand und dem Profil der Oberfläche, der Anwendungsmethode, den Witterungsbedingungen und der sachkundigen Anwendung.

GEEIGNETE UNTERGRÜNDE, VORBEHANDLUNG UND TEMPERATUR

Stahl	:	gestrahlt auf ISO Sa 2 ½, behandelt mit IJmopox ZF primer/IJmopox HB coating und geschliffen mit Schleifpapier P180-P220;
Aluminium	:	in gutem Zustand, trocken und frei von Verunreinigungen, behandelt mit IJmopox ZF primer/IJmopox HB coating und geschliffen mit Schleifpapier P180-P220;
Holz	:	Feuchtigkeitsgehalt max. 12 %, behandelt mit Variopox Injectiehars und geschliffen mit Schleifpapier P120;
Polyester	:	trocken, geschliffen mit Schleifpapier P220-P280 und behandelt mit Double Coat Entfetter;
Bereits beschichtete Oberflächen	:	alte Zweikomponentenlacke in gutem Zustand, trocken und frei von Verunreinigungen und losen Teilchen, geschliffen mit Schleifpapier P120-180;

Andere Untergründe : trocken und frei von Verschmutzungen, losen Teilchen und anderen Verunreinigungen, falls erforderlich vorbehandelt mit Variopox Injectieharder oder IJmopox ZF primer und geschliffen mit Schleifpapier P180-P220. Während der Anwendung und Aushärtung muss die Temperatur mindestens 15 °C betragen. Die Temperatur des Untergrunds muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vor der Verwendung die einzelnen Komponenten gut aufrühren. Den Härter zur Basis geben und sorgfältig einrühren.

Mischungsverhältnis : 67,0 Basis : 33,0 Härter (Gewichtsteile)
Das Mischungsverhältnis in Volumenteilen hängt von der Farbe ab. Nicht mehr anmischen als innerhalb der Topfzeit aufgebracht werden kann.

Induktionszeit : 30 Minuten bei 20 °C
Topfzeit : 2 Stunden bei 25 °C (je nach Farbe)
3 Stunden bei 20 °C (je nach Farbe)
4 Stunden bei 15 °C (je nach Farbe)

Anwendung mit :

	Pinself/Rolle ¹	Luftspritze	Airless-spritze
Verdünnungstyp	Pinselfverdünnung	Spritzverdünnung	Spritzverdünnung
% Verdünnung	3 - 5 %	5 - 15 %	0 - 5 %
Spritzöffnung	nichtzutreffend	1,2 - 1,4 mm	0,009 - 0,011 inch
Spritzdruck	nichtzutreffend	2 - 3 Bar	160 Bar
Reinigung	Pinselfverdünnung	Spritzverdünnung	Spritzverdünnung

¹ Verarbeitung mit Pinself oder Rolle gibt Pinselfurchen und schlechtes Verlauff

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Überstreichen und Durchhärtung Double Coat Matt

	15 °C	20 °C	25 °C
Minimum	32 Stunden	24 Stunden	16 Stunden
Maximum, nicht geschliffen	72 Stunden	48 Stunden	16 Stunden
Maximum, falls geschliffen mit P320-400	Unbegrenzt	Unbegrenzt	Unbegrenzt
Ausgehärtet nach	10 Tage	5 Tage	3 Tage

- Empfohlene Schichtstärke
Die empfohlenen Schichtstärken in diesem Technischen Datenblatt gelten pro Lackiergang und sind abhängig von der Art der Applikation. Wie viele Lackiergänge notwendig sind hängt von der Art der Applikation, den äußeren Bedingungen und der Art des zu beschichtenden Substrates. Die notwendige Anzahl der Lackiergänge finden Sie in der „Lack-System-Empfehlung“.
- Anwendung von Double Coat Matt mit Pinself oder Roller
 - Den angemischten Lack (Binder mit Härter) nach der Induktionszeit mit Double Coat Pinselfverdünnung auf eine Viskosität von etwa 50 bis 55 s DIN 4 einstellen.
 - Verwenden Sie für die Verarbeitung von Double Coat ovale Pinself, Lösungsmittel beständige Kurzhaar Mohair roller oder feine Moltopren-Roller.
 - Verarbeitung mit Pinself oder Rolle gibt Pinselfurchen und schlechter Verlauff.
- Anwendung von Double Coat Matt mit Luftspritze
 - Den an gemischten Lack (Binder mit Härter) nach der Induktionszeit mit Double Coat Spritzverdünnung auf eine Viskosität von etwa 18 bis 20 s DIN 4 einstellen.
 - Da Double Coat ein sehr gut fließender Lack ist, empfehlen wir, die gesamte Oberfläche anzunebeln und anschließend nach 15 Minuten im Kreuzgang zu lackieren.

- Achten Sie beim Arbeiten mit einem Druckkessel auf die verringerte Verarbeitungszeit. Aufgrund der Reaktion zwischen Binder und Härter kommt es zu einer Erwärmung. Dadurch sinkt die Verarbeitungszeit.
- Schleifen von Double Coat Matt
Die beste Haftung erhält man durch Schleifen zwischen den Schichten. Verwenden Sie für jede nachfolgende Schicht feinkörnigeres Schleifpapier gemäß der Abstufung 240 – 320 – 360 – 400.

SICHERHEITSINFORMATIONEN

Ausführlichere Informationen siehe im Produkt Sicherheitsinformationsblatt.

Datum: August 20
414-99999

Haftungsausschluss

Die Informationen in diesem Dokument basieren auf jahrelanger Produktentwicklung und Erfahrungen in der Praxis und sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffend. Dessen ungeachtet übernimmt De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für Arbeiten, die gemäß dieser Daten gefertigt wurden, da das endgültige Ergebnis auch durch Faktoren bestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unserem Einfluss liegen. Ferner wird eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ausgeschlossen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.