

OMSCHRIJVING

Double Coat Modellak is een hoogglanzende twee componenten aflak op basis van verzadigde polyesterharsen en gemodificeerde aromatische isocyanaten, speciaal ontwikkeld voor modellen, pluggen en mallen.

VOORNAAMSTE KENMERKEN EN GEBRUIKSDOEL

- Uitstekende vloeï, gemakkelijk te verwerken met een luchtspuit;
- Goed bestand tegen diverse chemicaliën;
- In combinatie met Double Coat Modellak verharder binnen 24 uur bestand tegen gelcoat en styreen, zie aanvullende informatie;
- Hoge krasvastheid;
- Hoge glans;
- Goede hechting op polyester, hout, MDF en Poltix plamuren;
- Geschikt als aflak voor modellen en pluggen waarvan men met polyester mallen wil vormen.

KLEUREN EN GLANS

RAL 1001 – Hoogglans

BASISGEGEVENS (BIJ 20 ° C EN 50% R.V.)

Dichtheid	:	circa 1,3 g/cm ³ (gemengd)
Vaste stof gehalte	:	circa 59 % (volume)
Aanbevolen laagdikte	:	35 - 50 µm (droog), afhankelijk van toepassing, zie aanvullende informatie
Stofdroog na	:	circa 30 minuten
Volledig verhard na	:	7 dagen, zie aanvullende informatie
Over te schilderen na	:	min. 24 uur, zie aanvullende informatie max. onbeperkt, mits geschuurd, schoon en vetvrij
Houdbaarheid	:	niet gemengd, in originele verpakking op een koele en vorstvrije plaats tenminste 12 maanden
Vlampunt (DIN53213)	:	basis component 42 °C verharder component 1 °C

RENDEMENT

Bij 35 µm (droge laag) : 12,9 m²/kg (16,8 m²/l)

Bij 50 µm (droge laag) : 8,6 m²/kg (11,8 m²/l)

Het praktisch rendement is afhankelijk van een aantal factoren, zoals de vorm van het object, de conditie en het profiel van het oppervlak, de methode van applicatie, de weersomstandigheden en het vakmanschap van de applicateur.

ONDERGROND CONDITIE EN TEMPERATUUR

Alle ondergronden : droog en vrij van verontreinigingen, losse delen en andere ongerechtigheden; indien noodzakelijk voorbehandeld met IJmopox ZF primer, Poltix Spuitplamuur of IJmofix en geschuurd met korrel P300-320.

Gedurende de applicatie en de verharding is een minimale temperatuur van 15 °C toegestaan. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3 °C boven het dauwpunt zijn.

INSTRUCTIE VOOR GEBRUIK

Voor het gebruik de componenten intensief mengen.

Mengverhouding : 67,0 basis : 33,0 verharder (gewichtsdelen)
63,0 basis : 37,0 verharder (volumedelen)

Inductietijd : geen
Verwerkingstijd : 3 uur bij 25 °C
4 uur bij 20 °C
5 uur bij 15 °C

Applicatie met :

	Kwast/rol ¹	Luchtspuit	Airless spuit
Type verdunning	Spuitverdunner	Spuitverdunner	n.v.t.
% verdunning	3 – 5 %	5 – 15 %	
Spuitopening	n.v.t.	1,2 – 1,4 mm	
Spuitdruk	n.v.t.	2 – 3 Bar	
Reiniging	Spuitverdunner	Spuitverdunner	

¹ Kwast of roller applicatie is alleen mogelijk voor kleine reparaties

AANVULLENDE INFORMATIE

- Overschilderen en doorharding Double Coat Modellak

	15 °C	20 °C	25 °C
Minimum	32 uur	24 uur	16 uur
Maximum, zonder schuren	3 dagen	2 dagen	1 dagen
Maximum, met schuren P320-400	onbeperkt	onbeperkt	Onbeperkt
Styreen vast na ²	32 uur	24 uur	16 uur
Styreen vast na ³	7 dagen	5 dagen	4 dagen
volledige verharding na	10 dagen	5 dagen	3 dagen

² combinatie Double Coat Modellak basis met Double Coat Modellak verharder

³ combinatie Double Coat basis met Double Coat verharder

- Aanbevolen laagdikte
De aanbevolen laagdikte geldt per laag en wordt mede bepaald door de applicatie methode. Het totaal aantal lagen is afhankelijk van de toepassing en ondergrond en is vermeld in het verfsysteem.
- Applicatie van Double Coat Modellak met kwast of roller
 - Applicatie met kwast of roller is uitsluitend geschikt voor kleine reparaties aan een model, plug of mal;
 - Gebruik voor grote vlakken Double Coat in plaats van Double Coat Modellak. Wacht in dat geval ten minste 5 dagen met het maken van een mal of product op het oppervlak;
 - De gemengde lak (basis met verharder) met Double Coat Spuitverdunner op een viscositeit van circa 50 tot 55 s DIN 4 brengen.
 - Gebruik ovale kwasten voor het verwerken van Double Coat modellak. Als rollers kunnen oplosmiddel vaste, kortharige mohair rollers of fijne moltopreen rollers worden geadviseerd.
- Applicatie van Double Coat Modellak met luchtspuit
 - Voordat Double Coat Modellak wordt gespoten dient de spuitapparatuur zorgvuldig gereinigd te zijn. Spoel daarna de apparatuur, slangen en leidingen ten minste twee keer door met schone Double Coat Spuitverdunner.
 - De gemengde lak (basis met verharder) met Double Coat Spuitverdunner op een viscositeit van circa 18 tot 20 s DIN 4 brengen.
 - Breng Double Coat Modellak aan met een bovenbeker en nozzle van 1,4 tot 1,6 mm.
 - Omdat Double Coat Modellak een zeer goed vloeiende lak is, adviseren wij om het gehele oppervlak voor te nevelen om vervolgens na 15 tot 20 minuten een kruislaag aan te brengen. Breng de lak niet direct op dikte aan.

- Let bij het werken met een drukvat op de afname van de verwerkingstijd. De temperatuur zal als gevolg van de ontstane reactie warmte oplopen. Hierdoor zal de verwerkingstijd afnemen.
- Schuren van Double Coat Modellak
De beste hechting wordt verkregen door tussen de lagen te schuren. Gebruik voor iedere volgende laag een fijnere korrel schuurpapier volgens de schuurladder: P240-320-360-400.
- Bestandheid tegen styreen
Double Coat Modellak wordt toegepast op modellen of pluggen waarvan een mal wordt getrokken met behulp van materialen op basis van onverzadigde polyesterharsen. In deze gevallen dienen alle voorgaande lagen op het model of plug zoals grondlagen of plamuren, bestand te zijn tegen styreen. Is dit niet het geval, dan kan beschadiging van het model of plug optreden. Deze defecten zijn ook zichtbaar in de nieuwe mal.

VEILIGHEIDSINFORMATIE

Dit product bevat oplosmiddelen. Tref bij de verwerking daarom de vereiste veiligheidsmaatregelen en draag zorg voor voldoende ventilatie en/of persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor uitgebreide gegevens wordt verwezen naar het product veiligheid informatie blad.

datum: november '16
422-99999

Disclaimer

De gegevens in dit blad berusten op jarenlange productontwikkeling en ervaringen uit de praktijk en zijn correct op de dag van uitgifte. Desondanks kan De IJssel Coatings BV geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens deze gegevens vervaardigde werk, daar het uiteindelijke resultaat mede wordt bepaald door factoren welke buiten onze verantwoording en invloed vallen. De IJssel Coatings BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen in dit blad. Dit productblad vervangt alle voorgaande uitgaven.