







S29083 STOPFLON

					
Streichen oder Rollen 0-3 % Spritzen oder Airless 5-10%	Gänge: 2/3	60 Min. bei 20°C	>120µ	12 Std bei 20°C	4.2 m ² /L bei 120 µ Trockenschicht- dicke

Beschreibung

Teflon enthaltendes Hartmatrix-Antifouling. Formuliert mit synergistischen Antifoulingssalzen für einen langen Fouling-Schutz. Auf Basis von Kupferoxid ist das Produkt nicht mit Rümpfen aus Aluminium verträglich wegen der Auslösungsgefahr von galvanischen Strömungen. Die niedrige Oberflächenspannung gewährleistet die höchste Rumpfgeschwindigkeit und dafür ist das Produkt ideal für Segelsportboote.

Farben

Verfügbar in 29083 Nero/Black/Noir/Negro/Schwarz.

Eigenschaften

- Hohe Rumpfgeschwindigkeit
- Hohe Antifouling-Wirksamkeit
- Hohe Leistungsfähigkeit

Spezifisches Gewicht: 1,91 ± 0,05 g/ml

Oberflächenvorbereitung

1K Primer Stoppiani (Resolution Primer)

2K Primer Stoppiani (Epoxy Plus oder Black Epoxy tar free)

Trockenschleifen mit Korn P 280-320

Alte Antifouling-Lackierungen: die ablösenden Filmschichte beseitigen; wenn die alte Antifouling-Lackierung unverträglich oder unbekannt ist, mit 2 Gängen Resolution Primer grundieren.

Bitte für weitere Hinweise zur Produktkombination die entsprechenden Aufbaudatenblätter zu Rate ziehen.

Verarbeitung

Streichen, Rollen, Airless oder Spritzen mit herkömmlicher oder HVLP-Pistole.

Applikationsbedingungen:

- Relative Feuchte < 80%
- Temperatur >10°C <40°C
- Oberflächentemperatur 3°C> Taupunkt

Mischungsverhältnis

Streichen oder Rollen

S29083	STOPFLON	Volumen
S70120	DILUENTE 6400/D	1000 Teile
		0-30 Teile

Spritzen oder Airless

S29083	STOPFLON	Volumen
S70120	DILUENTE 6400/D	1000 Teile
		50-100 Teile

Ø Düse herkömmlich oder HVLP: 1.5-1.9 mm

Druck: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

Anzahl der Gänge: 2/3

Empfohlene Schichtdicke: >120µ trocken (Nr. 2 Rollengänge von 120µ nass je Gang)

Ablüftzeit zwischen den Gängen: 12 Stunden beim Rollen/Streichen, 60 Min. beim Spritzen

Theoretische Ausbeute Mix. A: 4,2 m² pro 1L bei 120µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B beim Rollen: 4,1 m² pro 1L bei 120µ Schichtdicke

Festkörpergehalt Mix A - Volumen: 50,5%

Festkörpergehalt Mix A+B beim Rollen – Volumen: 49,7%

Die Schutzstufe sowie die Produktdauer ist von der aufgetragenen Schichtdicke abhängig: höhere Filmschichtdicke = höherer Schutz

Einen zusätzlichen Gang auf der Wasserlinie und auf dem Vorschiff auftragen.

Das Produkt enthält schwere Füllstoffe und muß vor der Verarbeitung gut aufgeschüttelt werden.

Trocknung

	10°C	20°C	35°C
Mit sich selbst beim Spritzen überlackierbar nach	min. 2 Std	min. 1 Std	min. 30 Min.
Mit sich selbst beim Rollen/Streichen überlackierbar nach	min. 24 Std	min. 12 Std	min. 6 Std
Zeit bis Wassern	min. 48 max. 72 Std	min. 24 max. 72 Std	min. 12 max. 72 Std

TECHNISCHES MB NR. S117-D
STAND 03/2010

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und stellen unser Wissen nach neuestem Stand dar. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft, noch können sie Anlaß zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.



Lechler S.p.A. 22100
COMO ITALY - Via Cecilio, 17
Tel. +39.031 586 111 - Fax +39.031 586 206
info@lechler.eu www.lechler.eu