







## S65303 VERNICE CLIPPER OPACA U.V.

					
Streichen oder Rollen 15-20 %  Spritzen 20-30%	Gänge: 2-4	60 Min. bei 20°C	80-100µ	24 Std bei 20°C	5 m <sup>2</sup> /L bei 90 µ Trockenschicht- dicke

### Beschreibung

Seidenmatter 1K-Polyurethanklarlack. Die hohe Lichtbeständigkeit und die optimale Seeklima-Beständigkeit machen ihn geeignet für 1K-Lackierungen des Yachting-Bereiches über der Wasserlinie.

### Farben

Transparent bernsteinfarben.

### Eigenschaften

- Seidenmattes Erscheinungsbild
- Gute Haltbarkeit im Seeklima
- Optimale Streichbarkeit
- Ausgezeichneter Verlauf

Spezifisches Gewicht (Teil A): 0,91 ± 0,05 g/ml

### Oberflächenvorbereitung

#### Neues Holz

Trockenschleifen mit Korn P120

#### Bereits lackiertes Holz

Trockenschleifen mit Korn P 280-320

#### Alte Lackierungen

Vorhandenen Lackaufbau auf ausreichende Haftung prüfen und Trockenschleifen mit Korn P 240-280

## Verarbeitung

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

Applikationsbedingungen:

- Relative Feuchte < 80%
- Temperatur >10°C <35°C
- Oberflächentemperatur 5°C > Taupunkt

## Mischungsverhältnis

### Streichen oder Rollen

		Volumen
S65303	VERNICE CLIPPER OPACA U.V. ....A	1000 Teile
S70020	DILUENTE 277 .....B	150-200 Teile

### Spritzen

		Volumen
S65303	VERNICE CLIPPER OPACA U.V. ....A	1000 Teile
S70110	DILUENTE 6209.....B	200-300 Teile

Ø Düse herkömmlich und HVLP: 1.2-1.3 mm

Druck: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

Anzahl der Gänge: 2-4

Empfohlene Schichtdicke für lackiertes Holz: 60-80µ trocken (Nr. 2 Streichgänge von 80µ naß je Gang)

Empfohlene Schichtdicke für neues Holz: 120-160µ trocken (Nr. 4 Streichgänge von 80µ naß je Gang)

Ablüßzeit zwischen den Gängen bei 20°C: 24 Std. beim Rollen/Streichen, 60 Min. beim Spritzen

Theoretische Ausbeute Mix A: 6,3 m<sup>2</sup> pro 1L bei 70µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B beim Streichen: 5,5 m<sup>2</sup> pro 1L bei 70µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A: 3,1 m<sup>2</sup> pro 1L bei 140µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B beim Streichen: 2,7 m<sup>2</sup> pro 1L bei 140µ Schichtdicke

Festkörpergehalt in Volumen Mix A: 43,8%

Festkörpergehalt in Volumen Mix A+B beim Streichen: 38,3%

## Trocknung

	10°C	20°C	35°C
<b>Schleifbar nach</b>	<b>min. 14 Tagen</b>	<b>min. 7 Tagen</b>	<b>min. 72 Std</b>
<b>Überlackierbar mit sich selbst nach</b>	<b>min. 32 Std max. 72 Std</b>	<b>min. 16 Std max. 36 Std</b>	<b>min. 8Std max. 18 Std</b>

TECHNISCHES MB NR. S109-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](http://www.lechler.eu)