







S68030 VERNICE POLIURETANICA 910

					
1000 ml 500 ml 150-300 ml	Ø 1,5-1,9 mm 3,5-4 Atm HVLP: 2-2,5 Atm Gänge: 2	60 Min. bei 20°C	40-60µ 175-250µ	3 Std bei 20°C	9,1 m ² /L bei 50 µ Trockenschichtdicke

Beschreibung

Schnelltrocknender 2K Polyurethanolack auf Polyesterharz-Basis für die Holzbeschichtung. Bei geeigneter Verdünnung ergibt sich eine optimale Holzimprägnierung für die Bootlackierung über der Wasserlinie.

Farben

Transparent

Eigenschaften

- Hohe Trocknungsgeschwindigkeit

Spezifisches Gewicht (Teil A): 1,05 ± 0,05 g/ml

Spezifisches Gewicht (Teil B): 1,10 ± 0,05 g/ml

Oberflächenvorbereitung

Neues Holz

Trockenschleifen mit Korn P 280-320

Bereits lackiertes Holz

Einen Verträglichkeitstest beim Lackieren eines Schiffsrumpfteils oder bei einem Lösemitteltest ausführen. Im Fall von Erweichen oder Mattierung mit Korn P280-320 trockenschleifen und den alten Lack vollständig entfernen.

Verarbeitung

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

Applikationsbedingungen:

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

Mischungsverhältnis

Streichen oder Rollen

		Volumen	Gewicht
S68030	VERNICE POLIURETANICA 910.....A	1000 ml	1000 g
S68031	VERNICE POLIURETANICA 910 HARDENER.....B	500 ml	500 g
S70030	DILATANTE 371.....C	100-150 ml	100-200 g

Spritzen

		Volumen	Gewicht
S68030	VERNICE POLIURETANICA 910.....A	1000 ml	1000 g
S68031	VERNICE POLIURETANICA 910 HARDENER.....B	500 ml	500 g
S70060	DILUENTE 911.....C	100-200 ml	150-250 g

Topfzeit bei 20°C: 4 Std

Ø Düse herkömmlich und HVLP: 1.2-1.3 mm

Druck: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

Anzahl der Gänge: 1-2 (offenporige Lackierung)

Anzahl der Gänge: 7-10 (geschlossenporige Lackierung 1+3+3+3 mit 24 Std Zwischenzeit zwischen den Gängen)

Empfohlene Schichtdicke (offenporige Lackierung): 40-60µ trocken (Nr. 2 Spritzgänge von 60µ naß je Gang)

Empfohlene Schichtdicke (geschlossenporige Lackierung): 175-250µ trocken (Nr. 10 Spritzgänge von 60µ naß je Gang)

Ablüßzeit zwischen den Gängen bei 20°C: 3 Stunden beim Rollen/Streichen, 60 Min. beim Spritzen

Theoretische Ausbeute Mix A+B beim Spritzen: 9,1 m² pro 1L bei 50µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B+C beim Spritzen: 7,9 m² pro 1L bei 50µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B beim Spritzen: 2,3 m² pro 1L bei 200µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B+C beim Spritzen: 2 m² pro 1L bei 200µ Schichtdicke

Festkörpergehalt in Volumen Mix A+B beim Spritzen: 45,4%

Festkörpergehalt in Volumen Mix A+B+C beim Spritzen: 39,4%

Trocknung

	10°C	20°C	35°C
Schleifbar und polierbar nach	min. 32 Std	min. 16 Std	min. 8 Std
Überlackierbar nach	min. 6 Std max. 32 Std	min. 3 Std max. 16 Std	min. 1,5 Std max. 8 Std

TECHNISCHES MB NR. S114-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