Technisches Merkblatt

NOVOPUR 1990 TIX

PU-Lack – Glanz

2 K-PU-Decklack, gehärtet mit aliphatischem Isocyanat

VERWANDTE PRODUKTE

Pigmentpasten	Universalpigmentpasten
HARD 11	Härter für PU-Erzeugnisse
THIN 50	Universalverdünner, Lang, Standard, Kurz

ANWENDUNG

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen
- Außenoberflächen der Behälter
- Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

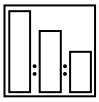
- Hohe Ergiebigkeit
- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
- Sehr gute chemische Beständigkeit
- Hervorragende Witterungsbeständigkeit
- Sehr gute mechanische Festigkeit

NOVOPUR 1990 TIX

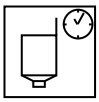
Technisches Merkblatt
04.02.2026

UNTERGRÜNDE	
Acryl-, Polyurethan-, Epoxidfüller	Gemäß Füllerspezifikationen vorbereiten.
Alte Lackschichten	Mattieren, entfetten.
Polyesterlaminate	Mattieren, entfetten.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
	NOVOPUR 1990 TIX	5	100
	HARD 11	1	21
	THIN 50	20 ÷ 30%	19 ÷ 29
Verdünnermenge bezogen auf den Lack.			

VISKOSITÄT

	DIN 4/20°C für 5+1+20÷30%	30 ÷ 40 s (Kann abhängig von der Farbe unterschiedlich sein)

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN

Tatsächlicher VOC-Gehalt	ca. 520 g/l je nach Farbe

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten.
Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.

TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

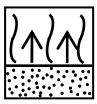
Der Lack kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden.
Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.

ANWENDUNG

		Düse	Druck	Abstand
	Spritz-Druckluft	1,6 ÷ 1,8 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck	0,23 ÷ 0,28 mm (0,009” ÷ 0,011”)	100 ÷ 120 bar Zerstäuberdruck 2 bar	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Schichten	2		
	Stärke der trockenen Einzelschicht	25 ÷ 35 µm		
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	10 ÷ 12 m^2/l 0,10 ÷ 0,08 l/ m2 bei 50 µm		

NOVOPUR 1990 TIX

Technisches Merkblatt
04.02.2026

	Topfzeit der Mischung bei 20°C	3 Stunden für Härter HARD 11
	Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	15 Min.

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichts-verhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben
NOVOPUR 1990 TIX	≈ 51 ÷ 60%	≈ 50 ÷ 57%	≈ 1,00 ÷ 1,10 g/cm^3	< 7.5 µm
HARD 11	69%	68%	1,08 g/cm^3	----
NOVOPUR 1990 TIX + HARD 11 : 5+1	≈ 52 ÷ 60%	≈ 51 ÷ 59%	≈ 1,00 ÷ 1,09 g/cm^3	< 7.5 µm

GLANZSTUFE

Bei 60° ca. 90

AUSHÄRTEZEITEN

	Härter HARD 11		
	10°C	20°C	60°C
Staubtrocken	6 Std.	40 Min.	15 Min.
Gebrauchstrocken	24 Std.	6 Std.	35 Min.
Gebrauchshärte	72 Std.	21 Std.	60 Min.

ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.

REINIGUNG DER WERKZEUGE

Universalverdünner THIN 50 oder Nitroverdünner.

LAGERBEDINGUNGEN

In trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.
Empfohlene Lagertemperatur von +5°C bis +35°C.

VERFALLSDATUM *

NOVOPUR 1990 TIX	24 Monate/20°C
Pigmentpasten	24 Monate/20°C
HARD 11	18 Monate/20°C
THIN 50	24 Monate/20°C

* In original verschlossenen Verpackungen.

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

SONSTIGE ANGABEN

Registernummer: 000024104.

Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.