

Technisches Merkblatt

# **NOVOTEC 3150**

**Alkydlack schnelltrocknend – Halbmatt**

Modifizierter 1 K-Alkydlack

lufttrocknend

## **VERWANDTE PRODUKTE**

**Pigmentpasten**

Universalpigmentpasten

**THIN 50**

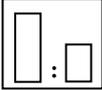
Universalverdünner, Lang, Standard, Kurz

## **ANWENDUNG**

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

## **EIGENSCHAFTEN**

- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
  - Hohe Ergiebigkeit
- Gute chemische Beständigkeit
- Hohe Witterungsbeständigkeit
- Gute mechanische Festigkeit

UNTERGRÜNDE					
Alkyd-, Polyurethan-, Epoxidfüller	Gemäß Füllerspezifikationen vorbereiten.				
Alte Lackschichten	Mattieren, entfetten.				
Polyesterlamine	Mattieren, entfetten.				
MISCHUNGSVERHÄLTNIS					
	NOVOTEC 3150 THIN 50	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis		
		100 0 - 15%	100 0 - 15		
Verdünnermenge bezogen auf den Lack. Bei hydrodynamischer Anwendung keine Verdünner zugeben.					
VISKOSITÄT					
	DIN 4/20°C	55 - 75 s			
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN					
Tatsächlicher VOC-Gehalt		580 - 630 g/l je nach Farbe			
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN					
<p>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.</p> <p>Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.</p> <p>Die Farbe ist gründlich zu verrühren (wenn sich auf der Farboberfläche eine Haut bildet, ist diese zu entfernen).</p>					
ANWENDUNG					
	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.		Düse	Druck	Abstand
		Spritz-Druckluft	1,3 ÷ 1,5 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
		Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck	0,28 ÷ 0,33 mm (0,011" ÷ 0,013")	150 ÷ 200 bar Zerstäuberdruck 2 bar	10 ÷ 15 cm
		Anzahl der Schichten	1 - 2 Die Farbe ist gründlich zu verrühren (wenn sich auf der Farboberfläche eine Haut bildet, ist diese zu entfernen).		
		Stärke der trockenen Einzelschicht	45 ÷ 55 µm		
		Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	7 - 8 m²/l 0,14 l / m² bei 50 µm		
		Abluftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	5 ÷ 10 Min.		

<b>TECHNISCHE DATEN</b>				
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichts-verhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Mahlfeinheit
NOVOTEC 3150	≈ 47%	45%	1,0-1,2 g/cm <sup>3</sup>	< 15µm
<b>GLANZSTUFE</b>				
Bei 60° ca. 30				
<b>AUSHÄRTEZEITEN</b>				
	10°C	20°C		
Staubtrocken	4 Std.	30 Min.		
Gebrauchstrocken	12 Std.	2 Std.		
Gebrauchshärte	72 Std.	16 Std.		
ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.				
<b>TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT</b>				
Der Grundierlack kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.				
<b>REINIGUNG DER WERKZEUGE</b>				
Universalverdünner THIN 50 oder Nitroverdünner.				
<b>LAGERBEDINGUNGEN</b>				
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen bei Temperaturen von 5°C bis 35°C aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.				
<b>VERFALLSDATUM</b>				
NOVOTEC 3150	12 Monate/20°C			
Pigmentpasten	24 Monate/20°C			
THIN 50	24 Monate/20°C			
*In original verschlossenen Verpackungen.				
<b>SICHERHEIT</b>				
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.