

Technisches Merkblatt
NOVOCOAT 4090

Acryllack – Glanz

2 K-Acryl-Decklack, gehärtet mit aliphatischem Isocyanat

VERWANDTE PRODUKTE

Pigmentpasten	Universalpigmentpasten
HARD 10 STANDARD	Härter für PU-Erzeugnisse, Standard
HARD 10 FAST	Härter für PU-Erzeugnisse, Kurz
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

UNTERGRÜNDE				
Acryl-, Polyurethan-, Epoxidfüller	Gemäß Füllerspezifikationen vorbereiten.			
Alte Lackschichten	Mattieren, entfetten.			
Polyesterlamine	Mattieren, entfetten.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	
	NOVCOAT 4090	3	100	
	HARD 10	1	32	
	THIN 50	10 - 20%	9 - 18	
Verdünnermenge bezogen auf den Lack.				
VISKOSITÄT				
	DIN 4/20°C	18 ÷ 22 s		
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN				
Tatsächlicher VOC-Gehalt		ca. 530 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>				
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT				
<p>Der Lack kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden.</p> <p>Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.</p>				
ANWENDUNG				
		Düse	Druck	Abstand
	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Spritz-Druckluft	1,3 ÷ 1,5 mm	2 ÷ 4 bar
Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck Nicht empfohlen mit HARD 10 Kurz und THIN 50 Kurz.		0,23 ÷ 0,28 mm (0,009" ÷ 0,011 ")	100 ÷ 120 bar Zerstäuberdruck 2 bar	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Schichten	1 - 2		
	Stärke der trockenen Einzelschicht	20 - 30 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/ m ² bei 50 µm		

	Topfzeit der Mischung bei 20°C	6 Stunden für Härter HARD 10 STANDARD 2 Stunden für Härter HARD 10 FAST				
	Ablüfzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	10 ÷ 15 Min.				
TECHNISCHE DATEN						
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichts-verhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis		Dichte	Verreiben	
NOVOCOAT 4090	≈ 51 ÷ 58%	≈ 50 ÷ 54%		≈ 1,00 ÷ 1,10 g/cm ³	< 7.5 µm	
HARD 10	56%	55%		1,03 g/cm ³	----	
NOVOCOAT 4090 + HARD 10 : 3+1	≈ 52 ÷ 56%	≈ 51 ÷ 54%		≈ 1,00 ÷ 1,09 g/cm ³	< 7.5 µm	
GLANZSTUFE						
Bei 60°C ca. 90						
AUSHÄRTEZEITEN						
	Härter HARD 10 STANDARD			Härter HARD 10 FAST		
	10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
Staubtrocken	-	30 Min.	12 Min.	4 Std.	20 Min.	-
Gebrauchstrocken	-	4,5 Std.	30 Min.	18 Std.	3 Std.	-
Gebrauchshärte	-	18 Std.	55 Min.	66 Std.	10 Std.	-
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 *						
NOVOCOAT 4090			24 Monate/20°C			
Pigmentpasten			24 Monate/20°C			
HARD 10 STANDARD			18 Monate/20°C			
HARD 10 FAST			12 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.