

Technisches Merkblatt

NOVOCOAT 4590 UHS

Acryllack UHS – Glanz

2 K-Acryl-Decklack, gehärtet mit aliphatischem Isocyanat

VERWANDTE PRODUKTE

Pigmentpasten

HARD 45 STANDARD

HARD 45 FAST

THIN 50

Universalpigmentpasten

Härter für Acrylzeugnisse UHS, Standard

Härter für Acrylzeugnisse UHS, Kurz

Universalverdünner, Lang, Standard, Kurz

ANWENDUNG

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

EIGENSCHAFTEN

- Erfüllt VOC-Standards
- Sehr hoher Anteil fester Bestandteile
 - 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	
	NOVOCOAT 4590 UHS	5	100	
	HARD 45	1	20	
	THIN 50	0 - 5%	0 - 7	
Verdünnermenge bezogen auf den Lack.				
VISKOSITÄT				
	DIN 4/20°C	17 ÷ 21 s		
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN				
VOC II/B/d Grenzwert*	420 g/l			
Tatsächlicher VOC-Gehalt	419 g/l			
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.				
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				
	Spritz-Druckluft	Düse	Druck	Abstand
		1,3 ÷ 1.5 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 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	5 Std. für Härter HARD 45 STANDARD 1,5 Std. für Härter HARD 45 FAST				
	Ablüßzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	10 ÷ 15 Min.				
TECHNISCHE DATEN						
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben		
NOVOCOAT 4590 UHS	≈ 58 ÷ 65%	≈ 56 ÷ 62%	≈ 1,00 ÷ 1,06 g/cm ³	< 7.5µm		
HARD 45	69%	68%	1,04 g/cm ³	—		
NOVOCOAT 4590 UHS + HARD 45 : 5+1	≈ 60 ÷ 66%	≈ 58 ÷ 63%	≈ 1,00 ÷ 1,06 g/cm ³	< 7.5µm		
GLANZSTUFE						
Bei 60° ca. 90						
AUSHÄRTEZEITEN						
	Härter HARD 45 STANDARD			Härter HARD 45 FAST		
	10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
Staubtrocken	-	40 Min.	15 Min.	6 Std.	25 Min.	-
Gebrauchstrocken	-	6 Std.	35 Min.	24 Std.	4 Std.	-
Gebrauchshärte	-	21 Std.	60 Min.	72 Std.	12 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 bei Temperaturen von 5°C bis 35°C aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.						
VERFALLSDATUM *						
NOVOCOAT 4590 UHS			24 Monate/20°C			
Pigmentpasten			24 Monate/20°C			
HARD 45 STANDARD			18 Monate/20°C			
HARD 45 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.