

Technisches Merkblatt

NOVORUST 2090 DTM **EXTRA GLOSS**

Acryl-Polyurethan-Grundierlack – Glanz

Mit aliphatischem Isocyanat gehärtet. Enthält antikorrosive Pigmente auf Basis von Zink-, Aluminium- und Phosphoroxiden

VERWANDTE PRODUKTE




Pigmentpasten	Universal-Pigmentpasten
HARD 49 STANDARD	Härter für UHS-Acrylzeugnisse, Standard
HARD 49 FAST	Härter für UHS-Acrylzeugnisse, Kurz
THIN 50	Universalverdünner Standard, Kurz




ANWENDUNG

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen
- Äußere Behälteroberflächen
- Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- VOC-konform
- Hohe Ergiebigkeit
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Sehr gutes Deckvermögen und hervorragende Verlaufseigenschaft
 - Hervorragende Witterungsbeständigkeit
 - Gute chemische Resistenz
 - Gute mechanische Beständigkeit

UNTERGRÜNDE				
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz der Werkzeuge mit mechanischem Antrieb) nach PN-ISO 12944-4 reinigen; die Oberfläche soll nach der Verarbeitung frei von Öl, Fett, Staub, lockerem Altanstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche soll einen aus metallischem Untergrund stammenden Glanz aufweisen.			
Verzinkter Stahl, Aluminium	Um eine raue Oberfläche zu erzeugen, leichtes Strahlschleifen mit kugeligen nichtmetallischen Stoffen verwenden bzw. mit Schleifpapier P240-P320 durchschleifen und anschließend entfetten.			
Alte Lackschichten	Mattieren, entfetten.			
Polyesterlamine, PVC, ABS	Mattieren, entfetten.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
	NOVORUST 2090 DTM EXTRA GLOSS HARD 49 THIN 50	im Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	
		4	100	
		1	24	
		0-5%	0-4,5	
Verdünnermenge bezogen auf den Lack.				
VISKOSITÄT				
	DIN 4/20°C	45+ 55s		
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN				
VOC II/B/d Grenzwert*		420 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt (4+1+5%)		405 g/l		
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Die gestrichene Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur des Lacks, der gestrichenen Oberfläche sowie der Umgebung muss zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der gestrichenen Oberfläche soll vom Taupunkt um mindestens 3°C höher sein.				
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT				
Der Grundierlack kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.				
ANWENDUNG				
 ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Spritz-Druckluft	Düse 1,8 ÷ 2,2 mm	Druck 2 ÷ 4 bar	Abstand 15 ÷ 20 cm
	Hochdruckspritzen (AIRMIX)	0.028 (0.011")	100 ÷ 160 bar Zerstäuberdruck 2 bar	10 ÷ 15 cm

	Anzahl der Schichten		1 - 2			
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Grundierlacks darf für Stahl nicht weniger als 100 µm betragen.					
	Dicke einer trockenen Einzelschicht.		50-60 µm			
	Ergiebigkeit der einsatzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich.		6,7 m ² /l 0,16 l/ m ² bei 100 µm			
	Topfzeit der Mischung bei 20°C:		3 Stunden für HARD 49 STANDARD		1 Stunde für HARD 49 FAST	
	Ablüfzeit zwischen dem Auftragen der Schichten		10 ÷ 15 min			
GLANZSTUFE						
Bei 60° ca. 90 ACHTUNG: Die Glanzstufe hängt von der Art und Weise der Anwendung, der Dicke der aufgetragenen Schichten und der Farbe ab.						
TECHNISCHE DATEN						
Erzeugnis	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben		
NOVORUST 2090 DTM EXTRA GLOSS	≈ 58 ÷ 61 %	≈ 51 ÷ 55 %	≈ 1,10 ÷ 1,20 g/cm ³	< 12,5 µm		
HARD 49	69 %	63 %	1,07 g/cm ³	—		
NOVORUST 2090 DTM EXTRA GLOSS + HARD 49 4+1	≈ 62 ÷ 65 %	≈ 58 ÷ 61 %	≈ 1,07 ÷ 1,17 g/cm ³	< 12,5µm		
AUSHÄRTEZEITEN						
	Härter HARD 49 STANDARD			Härter HARD 49 FAST		
	10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
Staubtrocken	-	75 Min.	20 Min.	10 Std.	50 Min	-
Gebrauchstrocken	-	6 Std.	60 Min.	20 Std.	4 Std.	-
Gebrauchshärte	-	32 Std.	75 Min.	48 Std.	20 Std.	-
ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.						
REINIGUNG DER WERKZEUGE						
Universalverdünnung THIN 50 bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse.						
LAGERBEDINGUNGEN						
Trocken, bei einer Temperatur von +5 do +35°C halten, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.						

HALTBARKEIT *	
NOVORUST 2090 DTM EXTRA GLOSS	24 Monate / 20°C
Pigmentpasten	24 Monate / 20°C
HARD 49 STANDARD	18 Monate / 20°C
HARD 45 FAST	12 Monate / 20°C
THIN 50	24 Monate / 20°C
* Original verschlossene Verpackungen	
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt	
WEITERE INFORMATIONEN	
Registernummer: 000024104. Die Effektivität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem derzeitigen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Wir garantieren für die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen befolgt werden und die Ausführung der Arbeiten nach den Regeln der Handwerkerkunst erfolgt. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Endergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.	