

Technisches Merkblatt

NOVORUST 2050 DTM

Acryl-PU-Lack Direkt auf Metall – Halbmatt

Gehärtet mit aliphatischem Isocyanat. Enthält Korrosionsschutzpigmente auf Zinkoxid-, Aluminiumoxid- und Phosphorbasis.

VERWANDTE PRODUKTE




Pigmentpasten	Universalpigmentpasten
HARD 10 STANDARD	Härter für PU-Erzeugnisse, Standard
HARD 10 FAST	Härter für PU-Erzeugnisse, Kurz
THIN 50	Universalverdünner, Standard, Kurz, Lang




ANWENDUNG

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

EIGENSCHAFTEN

- Erfüllt VOC-Standards
- Hohe Ergiebigkeit
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Sehr gutes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
 - Sehr gute Witterungsbeständigkeit
 - Gute chemische Beständigkeit
 - Gute mechanische Festigkeit
- Auftragbarkeit bis 200 µm nass in einer Schicht

UNTERGRÜNDE				
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz eines mechanisch angetriebenen Gerätes) gemäß der Norm PN-ISO 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberfläche muss frei von Ölen, Schmierstoffen, Staub, losem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen natürlichen Metallglanz aufweisen.			
Verzinkter Stahl, Aluminium	Zur Erzielung der entsprechenden Rauheit des Untergrundes sanfte Bearbeitung durch Strahlen mit einem sphärischen nichtmetallischen Strahlmedium durchführen oder mit Schleifpapier P240 - P320 schleifen und anschließend entfetten.			
Alte Lackschichten	Mattieren, entfetten.			
Polyesterlamine, PVC, ABS	Mattieren, entfetten.			
Beton	Der Beton sollte trocken sein (max. Feuchtigkeit 3 %), die Oberfläche sollte sauber und frei von Rissen und irgendwelchen Verunreinigungen sein (Staub, Sand, Öl, Fett oder schwach anhaftende Beschichtungen).			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
		Volumenverhältnis	Gewichtverhältnis	
	NOVORUST 2050 DTM	5	100	
	HARD 10	1	14	
	THIN 50	5 - 20%	3 - 12	
Verdünnermenge bezogen auf den Lack.				
VISKOSITÄT				
	DIN 6/20°C	25 ÷ 33 s		
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN				
VOC II/B/d Grenzwert*		420 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt (5+1+10%)		415 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt (5+1+20%)		450 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 von +10°C bis +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 Grundierlack 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
		1,8 ÷ 2,2 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm

<p>ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.</p>	Hochdruckspritzen (AIRMIX)	0,33 ÷ 0,38 mm (0,013" ÷ 0,015")	100 ÷ 180 bar Zerstäubendruck 2 bar	10 ÷ 15 cm		
	Anzahl der Schichten	1 - 2				
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Grundierlacks darf nicht geringer als 100 µm für Stahl sein.					
	Stärke der trockenen Einzelschicht	80-100 µm				
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	5,4 m ² /l 0,19 l/ m ² bei 100 µm				
	Topfzeit der Mischung bei 20°C	6 Std. für Härter HARD 10 Standard 2 Std. für Härter HARD 10 Fast				
	Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	10 ÷ 15 Min.				
GLANZSTUFE						
Bei 60° ca. 50 ACHTUNG: Die Glanzstufe hängt von der Applikationsart, der Dicke der aufgetragenen Schichten und dem Farbton ab.						
TECHNISCHE DATEN						
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben		
NOVORUST 2050 DTM	≈ 72 ÷ 77%	≈ 59 ÷ 64%	≈ 1,42 ÷ 1,47 g/cm ³	< 12,5 µm		
HARD 10	56%	55%	1,03 g/cm ³	----		
NOVORUST 2050 DTM + HARD 10 5+1	≈ 69 ÷ 74%	≈ 58 ÷ 63%	≈ 1,35 ÷ 1,40 g/cm ³	< 12,5 µm		
AUSHÄRTEZEITEN						
	Härter HARD 10 STANDARD			Härter HARD 10 FAST		
	10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
Staubtrocken	-	60 Min.	15 Min.	3 Std.	45 Min.	-
Gebrauchstrocken	-	8 Std.	40 Min.	18 Std.	5 Std.	-
Gebrauchshärte	-	24 Std.	60 Min.	28 Std.	18 Std.	-
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 *	
NOVORUST 2050 DTM	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	
<p>Registernummer: 000024104.</p> <p>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.</p>	