

Technisches Datenblatt

NOVORUST 2070 TIX DTM

Acryl-Polyurethan-Grundierlack – Halbglanz

Tixotroper Acryl-Polyurethan-Grundierlack, gehärtet mit aliphatischem Isocyanat. Enthält Korrosionsschutzpigmente auf Basis von Zinkoxid und Zinkphosphat.

VERWANDTE PRODUKTE




Pigmentpasten	Universal-Pigmentpasten
HARD 10 STANDARD	Härter für Polyurethan-Erzeugnisse, Standard
HARD 10 FAST	Härter für Polyurethan-Erzeugnisse, Kurz
THIN 50	Universalverdünner Standard, Kurz, Lang.




VERWENDUNG

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen
- Äußere Behälteroberflächen
- Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- VOC-konform
- Hohe Ergiebigkeit
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Auftragbarkeit dicker Schichten bis 350 µm, nass in einer Schicht
 - 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, lockerem Altanstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche soll einen vom metallischen Untergrund stammenden Glanz aufweisen.			
Verzinkter Stahl	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	Mattieren und entfetten.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
	NOVORUST 2070 TIX DTM HARD 10 THIN 50	Volumenverhältnis		Gewichtsverhältnis
		4		100
		1		19
		5 - 10%		4 - 8
Die Menge der Verdünnung in Umrechnung auf Grundierlack zugeben.				
VISKOSITÄT				
	DIN 6/20°C	4:1 + 5%		4:1 + 10%
		60s ÷ 65s		37s ÷ 43s
ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE				
VOC II/B/d Grenzwert*		420 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt (4+1+5%)		390 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt (4+1+10%)		410 g/l		
* Für eine anwendungsfertige 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 des zu behandelnden Untergrundes soll mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.				
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	0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015")	100 ÷ 180 bar Luftschutz 2 bar	10 ÷ 15 cm

	Anzahl der Schichten		1 – 2			
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Grundierlacks darf nicht geringer als 100 µm für Stahl sein.					
	Dicke einer trockenen Einzelschicht		120-150 µm			
	Ausbeute der streich- bzw. spritzfertigen Mischung für die Dicke der Trockenschicht im angegebenen Bereich		5,6 m ² /l 0,18 l/ m ² bei 100 µm			
	Topfzeit der Mischung bei 20°C		6 Std. für den Härter HARD 10 STANDARD 2 Std. für den Härter HARD 10 FAST			
	Ablüfzeit zwischen den Schichten		10 ÷ 15 Min.			
GLANZSTUFE						
Bei 60° ca. 60 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 2070 TIX DTM	≈ 67 ÷ 71 %	≈ 58 ÷ 63 %	≈ 1,30 ÷ 1,40 g/cm ³	< 12.5 µm		
HARD 10	56 %	55 %	1,03 g/cm ³	----		
NOVORUST 2070 TIX DTM + HARD 10 4+1	≈ 65 ÷ 68 %	≈ 57 ÷ 61 %	≈ 1,25 ÷ 1,33 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.	-
HINWEIS: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.						

REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Universalverdünnung THIN 50 bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse.	
LAGERUNG	
In trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen. Empfohlene Lagertemperatur von +5°C bis +35°C	
HALTBARKEIT *	
NOVORUST 2070 TIX 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 Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und Einsatzmöglichkeiten. Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. 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 sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.</p>	