



BICHODUR 2K TOPCOAT MATT



Beschreibung

Bichodur 2K Topcoat Matt [9291] ist ein 2 Komponenten lösemittelhaltige klare Metall schützende Lack für Edelstahl/INOX basiert auf hochwertigen nicht vergilbende acrylatharzen und ein isocyanat härter.

Angewendet in einer dünnen Schicht (etwa 40 µm Dld) bietet Bichodur 2K Topcoat Matt [9291] optimalen Schutz ohne das der schönen Edelstahl look verloren geht. Verschmutzungen und beispielweise Fingerabdrücke sind leicht zu entfernen.

Bichodur 2K Topcoat Matt [9291] kann angewendet werden auf andere Metallsorten aber kann auch als Matte Topcoat End Beschichtung auf dauerhaftende 2 Komponenten Farbsystemen verwendet werden.

Eigenschaften

- Dauerhaftende 2K Topcoat matt für gute Schutz von Edelstahl/INOX und andere Metallsorten
- Erhaltung der ästhetisch schöne unbehandelte Edelstahl Metall look.
- Witterungsbeständig, für innen- und außen Anwendungen.
- Die behandelte Oberfläche ist leicht zu reinigen.
- Nicht vergilbend
- Auch geeignet für non-fero Metallsorten

Anwendungen

Für optimalen dauerhaftende klare Topcoat auf verschiedene Metallsorten und als End Beschichtung auf 2K Beschichtung Systemen. Geeignet für Anwendungen, wo hohe Ansprüche an Haltbarkeit kratz- und Abriebfestigkeit gestellt werden.

Untergründe

- Viele Eisen und Nicht-Eisen Metallen
- Bichothane 2K und Bichodur 2K Beschichtungen

Technische Daten

(Produkt bei 20°C)

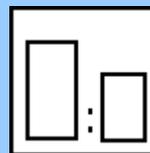
Beschichtung	: matt
Glanzgrad (60°)	: ca. 10 GU
Spez. Gewicht	: 1,024 g/ml
Festkörpergehalt	: 46% Gew. / 40% Vol.
Verbrauch (theoretisch):	ca. 11 m ² /l. bei einer Trockenschichtdicke von 40 µm
Flammpunkt	: 25°C
Verarbeitungstemp.	: min. 5°C / relative Luftfeuchtigkeit 80%
Lösemittelgehalt	: 475 g/l
Lagerstabilität	: 12 Monate in ungeöffneten Original Verpackung (5-30°C). Vor Frost schützen.

VERARBEITUNGSTECHNISCHE HINWEISE



Vorbereitung

Der Untergrund muss völlig sauber, trocken und fettfrei sein. Eventuelle Rostbildung, Korrosion, Zinksalzen usw oder nicht tragfähige Altbeschichtung restlos entfernen. Der Untergrund strahlen (SA2,5) oder mechanisch schleifen und entfetten mit einem auf den Untergrund abgestimmten Reinigungsmittel. Tragfähige Altbeschichtung vorab gut schleifen. Bei Zweifel immer vorab eine Probefläche anbringen.



Mischungsverhältnis Härter

Härter : Bichodur 2K Härter [9280]
Mischungsverhältnis : 6 : 1 in Vol. (Basislack : Härter)
Topfzeit (20°C) : 4 Stunden

Achtung!

Basislack und Härter im richtigen Verhältnis sorgfältig mechanisch homogen mischen. Sobald die Topfzeit überschritten wird, ist das Produkt nicht mehr verwendbar wegen Qualitätsverlust.

Viskosität und Verdünnung

BICCS Verdünnung 0102 [9162]
Spritzen : 5 – 10%



Spritzen

Düsengröße : 1.2 – 1.8
Luftdruck : 3-4 bar
Viskosität : 20 – 30 Sek. DIN Becher 4

Airless

Düsengröße : 0,007" – 0,011"
Luftdruck : 150 – 180 bar
Viskosität : 30 – 50 Sek. DIN Becher 4

Spritzhinweis:

Dünn vorspritzen und danach 1-2 Kreuzschichten auftragen.



Empfohlene Schichtdicke:

Min. 90 µm Naßschichtdicke
Min. 40 µm Trockenschichtdicke

Reinigung der Werkzeuge

Spülthinner oder BICCS Verdünnung 0102 [9162]



Trockenzeiten

Staubtrocken	- nach ca. 30 Minuten
Klebfrei	- nach ca. 1 Stunde
Duchgetrocknet	- nach ca. 2,5 Stunden
Überstreichbar	- nach ca. 24 Stunden
Überspritzbar	- nach 10-15 Minuten
Schleifbar	- nach ca. 24 Stunden
Ausgehärtet	- nach ca. 5 Tagen

Angaben bei 20°C und 65%RF



Weitere Informationen

Das Endergebnis hängt sehr ab von sorgfältige Behandlung und Anwendungsmethode. Wenn die Zusammensetzung des Metalls das ermöglicht, und dies nicht der ästhetischen Eigenschaften beeinflusst, wird empfohlen der Oberfläche an zu strahlen, schleifen oder Scotch. Der Oberfläche müssen Sie sorgfältig mit einem geeigneten fett Lösungsmittel wie BICCS Verdünner 0104 enden [9164].

Bichodur 2K Topcoat Matt [9291] sollten meist 5 bis 15% verdünnt werden mit BICCS Verdünner 0102 (9162) um eine praktisch unsichtbare Schutzschicht auf Edelstahl zu machen. Wir empfehlen das Objekt erst zu Nebeln und dann innerhalb von einige Minuten in einer einzigen Schicht zu sprühen mit einer Trockenschichtdicke von bis zu 40 Mikron.

Wegen der enormen Menge von Arten von Stahl (es gibt mehrere hundert Arten!) müssen Sie immer ein Probeflach sprühen, um den richtige Behandlung und Lack Applikation zu prüfen. Seien Sie aufmerksam auf Materialien, die eine spezifische Behandlung wie Schleifen, Bürsten und Polieren und/oder eine chemische Vorbehandlung unterzogen wurden. Überprüfen Sie insbesondere auf Stellen wo Bearbeitungsschritte wie Schweißen und Laserschneiden stattgefunden haben. Eine falsche Wahl kann zu mangelhaftende Haftung führen.

Anwendung der unterschiedlichen Verdünnung

BICCS Verdünnung 0102 [9162] : Standardverdünnung

BICCS Verdünnung 0103 [9163] : träge Verdünnung; verzögert den Trocknung Prozess

BICCS Verdünnung 0105 [9165] : schnelle Verdünnung; beschleunigt den Trocknung- und Durchhärtung Prozess der gemischten Farbe.

Warnung bzw. Vorbehalt:

Auf Grund der Vielzahl von verfügbaren Metalllegierungen und Kunststoffzusammensetzungen ist es ratsam die Verträglichkeit mit dem DTM-System vorab durch Probebeschichtung zu ermitteln wenn der Untergrund nicht bekannt ist. Auf Grund der Vielzahl von verfügbaren Aluminiumlegierungen, die abhängig von den Materialforderungen auf den Markt gebracht werden, ist eine eindeutige Systemberatung für Aluminium nicht möglich. Unsere Produktdaten sind gewöhnlich basiert auf sauberes, unlegiertes Aluminium, auch bekannt als die 1000-Serie.

Vorbehandlung

Um erneute Verschmutzung/Korrosion zu verhindern, sollte das Objekt direkt nach dem Strahlen/Schleifen beschichtet werden. Wenn Sie irgendwelche Zweifel haben an der Untergrund oder richtiger Vorbehandlung, werfen Sie einen Test vor, um die Ergebnisse und Haftung zu beurteilen.

Einsatzbedingungen

Die Daten in dieser Publikation sind auf eine Temperatur von 20°C und 65% RH basiert. Bei höheren Schichtdicken und / oder unteren Temperaturen gelten längere Trockenzeiten. Vermeiden Sie während der Anwendung und Trocknung Temperaturen unter 10° C und einer relativen Luftfeuchtigkeit höher als 80%. Die Applikation des Lackes soll aus Sicherheitsgründen bei einer Oberflächentemperatur von mindestens 3°C über dem Taupunkt stattfinden. Siehe die Taupunkt-Tabelle auf der Download-Seite unserer Website <http://www.biccs.nl/de/download-de>. Während der Verarbeitung und Trocknung ist es notwendig gut zu belüften.

Sicherheit

Geeignet für nur professionellen Einsatz. Siehe auch die entsprechenden Sicherheitsvorschriften (via Download auf www.biccs.nl).

Für weitere Informationen zu diesem Produkt, bitte kontaktieren Sie mit unserem Labor.

Diese Produktinformation ist basiert auf strengste Laborprüfungen und ist lediglich als Richtlinie zu verstehen. Alle Anwendungsempfehlungen und Angaben in bezug auf die von BICCS hergestellten Produkte, sowohl in den technischen Unterlagen oder als Antwort auf eine spezifische Frage, oder sonst, sind basiert auf Daten, die nach unserem besten Wissen zusammengestellt sind. Die Produkte und die Information sind vorgesehen für fachgerechte Anwender mit industriellen Fähigkeiten. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. BICCS akzeptiert keine Verantwortung die hervorgeht aus Verlust, Beschädigung oder Schaden durch die Anwendung oder den Inhalt dieses Merkblatts soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist.

Die Daten in diesem Merkblatt können geändert werden und sind das Ergebnis praktischer Erfahrung und ständiger Produktentwicklung. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Es ist die Verpflichtung des Anwenders vorab die Gültigkeit des Produktinformationsblatts zu überprüfen.