


Beschreibung

90.300 UniMix 2K DTM 80 % Glossy Binder wird zur Herstellung von Polyurethan-Beschichtungen auf Basis der PU 2K-Technologie verwendet, die direkt auf Untergründe aufgetragen werden können und die Eigenschaften einer Grundierung sowie die Qualität des Decklacks vereinen.

Besonderheiten

- Glanzgrade von 80 bis 85 % (60° Winkel)
- Einschichtsystem direkt auf Metall
- hohe Dicke von nassen Film: bis zu 300 µm
- kann mit Airless-, luftunterstützten Airless-, konventionellen oder HVLP-Verfahren appliziert werden
- gute Haftung auf verschiedene Oberflächen (Stahl, Aluminium, galvanisiertes Stahl, glassverstärkter Kunststoff)
- hohe Abdeckung mit UniMix Farbsystem

Vorbereitung der Grundlage

	<u>Oberfläche</u>	<u>Schleifen</u>	<u>Entfetten</u>
	Gusseisen:	P80 - 120 (trocken) SA2 ½	Alle Oberflächen müssen gründlich gereinigt, getrocknet und mit einem geeigneten Anti-Silikon-Reiniger entfettet werden.
	Stahl:	P80 - 120 (trocken)	
	Phosphoniertes Stahl:	Mattierpaste + Scotchbrite	
	Galvanisiertes Stahl:	Matting paste + Scotchbrite	
	Leichte Metalle:	P280 - 320 (trocken)	
	Glassverstärkte Plastik:	P240 (trocken)	
<p>Das Produkt zeigt eine direkte Haftung auf Metallen ohne vorherigen Primerauftrag. Aufgrund der Vielfalt der Untergründe ist es immer besser, vor der endgültigen Anwendung einige Vorversuche durchzuführen.</p> <p>Es wird empfohlen, eine geeignete Grundierung (Epoxid, Ätzung usw.) zu verwenden, um die Haftung und den Korrosionsschutz auf Aluminium- und verzinkten Stahloberflächen zu optimieren.</p> <p>Beim Sandstrahlen der Oberfläche muss die Lackierung sofort nach dem Sandstrahlen erfolgen.</p>			

Mischverhältnis

	<u>Airless</u>	<u>Lackierpistole</u>
	Mischverhältnis: Gemischte Farbe 1000 (Gewicht) 2K Härter 250 (9230/9250/9270) Verdünner 7050 0 - 40	Gemischte Farbe 1000 2K Härter 250 (9230/9250/9270) Verdünner 7050 40 - 280
	Mischverhältnis: Gemischte Farbe 3 (Volumen) 2K Härter 1 (9230/9250/9270) Verdünner 7050 0 – 5 %	Gemischte Farbe 3 2K Härter 1 (9230/9250/9270) Verdünner 7050 5 – 20 %

Auftrag

	<u>Airless</u>	<u>Lackierpistole</u>
	Spritzpistolen-Setup: 9 - 11/120 – 140 bar	1,2 - 1,4 mm / 2 – 2,5 bar HVLP 2 bar
	Zahl der Schichten: 1 – 2	2 – 3
	Flash off (20 °C/68 °F): 10 – 15 min	5 – 10 min
	Mindestdicke für besten Korrosionsschutz: 200 µm	200 µm
	Viscosität (DIN 4 20 °C/68 °F): 16 – 18 s	20 – 25 s
	Überlackierbar (20 °C/68 °F):	UniMix DTM-Beschichtung kann mit derselben DTM-Beschichtung in 15 Minuten nach dem ersten Auftragen oder 6 Stunden nach dem ersten Auftragen überlackiert werden. Wenn das Material vollständig trocken ist (24h), muss die Oberfläche geschliffen werden.

Trocknung

	Staub trocken (20 °C/68 °F): 20 – 30 min
	Griff trocken (20 °C/68 °F): 2 – 4 Stunden
	Ganz trocken (20 °C/68 °F): 24 Stunden
	Ganz trocken (60 °C/140 °F): 30 min
	Dicke des Films: 60 – 100 µm Höhere Dicken können mit zusätzlichen Schichten erreicht werden. Dies kann die Trocknungszeit verlängern.

Technische Informationen

Theoretische Ausbeute:	8 m ² /kg gebrauchsfertiges Produkt ergibt 80 µm dicken Trockenfilm
Maximaler chemischer Schutz:	nach 7 Tagen
Aussehen:	glänzend; 80 – 85 % (60°angle)
Haftung (ASTM D 3359):	B = 5 an Oberflächen vorbereitet wie oben geschrieben

VOC

2004/42/IIA(j)(500)<500

Sicherheit und Gesundheitsschutz

Für alle Sicherheitliche und Gesundheitliche Massnahmen sieh Sicherheitsblatt und Etikette. Folge die lagerungs Anleitung.

Produktnummer	Beschreibung	Inhalt	Verpackung
90.300	UniMix 2K DTM 80 % Glossy Binder	/	20 kg

Weitere Informationen**NUR FÜR PROFESSIONELLE VERWENDUNG!**

Immer die Anweisungen lesen.

WICHTIG: Dieses Produkt enthält gefährliche Substanzen, deswegen muss man bei der Arbeit immer die entsprechende Schutzausrüstung verwenden/tragen. Für weitere Hinweise lesen Sie die Verpackungsanweisung und das Datenblatt. Personen, die dieses Produkt für andere Zwecke und unter anderen Bedingungen verwenden, als in diesem Blatt empfohlen, wirken auf eigene Gefahr. Der Benutzer muss alle notwendigen Schritte vornehmen um die örtlichen Vorschriften zu berücksichtigen.

Beschriebene Materialien sind für den Einsatz vom professionellen, fachgerechten Personal mit entsprechender Ausrüstung entwickelt worden und sind nicht für allgemeine Verwendung bestimmt.

Beschriebene Informationen und Methoden basieren auf den besten Informationen und Erkenntnissen, über die wir verfügen und dienen vor allen als Richtlinien für die optimale Verwendung des Produkts, ohne Verantwortung für die Ausführung, Ergebnisse oder Eignung für jeden Einsatzzweck. Wir übernehmen keine Verantwortung für das Verhalten des Produkts oder Schäden, die aus der Verwendung des Produkts folgen. Vor der Verwendung muss der Benutzer prüfen, ob das das letzte gültige Datenblatt ist.

Alle Produkte, die in diesem Blatt angeführt sind, sind Warenzeichen im Besitz von Silco.