

DVC 300-50

Einschicht – Struktur - Spritzlack, seidenglanz

Beschreibung

Anwendungsbereiche Schnelltrocknender, thixotroper Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Geräten, Bauteilen und Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Hart-Kunststoffen im Innen- und Aussenbereich. Als 1K- oder 2K- Strukturlack einsetzbar.

Kenndaten

Eigenschaften	Lieferviskosität (DIN 53 211):	Thixotrop
	Bindemittelbasis:	Vinyl-Copolymer-Acryl-Kombination
	Festkörper:	50-55 Gew.-%
	Glanzgrad (DIN 67 530):	35-45% / 60° (seidenglanz)
	Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,00-1,25 kg/l
	Temperaturbeständigkeit:	Dauerbelastung: 70°C Kurzzeitbelastung: 90°C
	Topfzeit:	Ohne Härter praktisch unbegrenzt, mit Härter ca. 48 h
	Mischungsverhältnis:	Als 1K Beschichtung ohne Härter Als 2K Beschichtung für schnellere Ausbildung der Oberflächenhärte und optimale Beständigkeit) 10 : 1 mit PUR Härter DA61
	Verarbeitungsbedingungen:	Ab +10 C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit.
	Lagerfähigkeit:	Im verschlossenen Originalgebinde: mindestens 1 Jahr lagerfähig.
	VOC:	44,45%

Untergrund/Verarbeitung

Untergründe	Eisen, Stahl:	Reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner.
	Aluminium:	Reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner.
Trocknung bei 20°C	Staubtrocken:	nach ca. 10-15 Min.
	Griffest:	nach ca. 15-20 Min.
	Montagefest:	nach ca. 2-3 h
	Überlackierbar:	nach ca. 10 Min.
	Die Enthärte wird nach 4-5 Tagen (20°C) erreicht.	
Forcierte Trocknung bei 60°C	Staubtrocken:	nach ca. 5-10 Min.
	Griffest:	nach ca. 10 Min.
	Montagefest:	nach ca. 40 Min.

Empfohlener Aufbau	1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung): Eisen, Stahl, Aluminium und Zink: Grundierung und Decklackierung mit DVC 300-50 (Gesamtschichtdicke: 50-70 µm)				
	Für höhere Korrosionsbelastung und im Aussenbereich entsprechende Grundierung verwenden.				
Theoretische Ergiebigkeit	6-6,5m ² /kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)				
Gerätereinigung	Werkzeuge nach Gebrauch sofort mit Nitroverdünner reinigen.				
Auftragsverfahren		Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Luft/Fliessbecher	2-4	1,6-2,0	2-4	unverdünnt
	HVLP	2,5-3	1,5-2,0	2-4	unverdünnt
	Airless	120-150	0,28-0,33 (65-95°)	1	unverdünnt
Verdünnen	F 6290 Dold Universalverdünner				
Hinweise					
Gefahrenhinweise	Weitere Angaben siehe entsprechendes EU-Sicherheitsdatenblatt.				
Weitere Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> - Sehr gute Wasserbeständigkeit - Elektrostatisch verarbeitbar - Hohe UV- und Wetterbeständigkeit - Haftung (DIN 53 151) <ul style="list-style-type: none"> Stahl: Gt 0 (sehr gut) Aluminium: Gt 0 (sehr gut) 				
Wichtig	Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur: geringer Abstand: feine Struktur; hoher Druck: feine Struktur grosser Abstand: grobe Struktur; geringer Druck: grobe Struktur				

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Die ausserhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen und die Vielzahl der unterschiedlichen Materialien schliessen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Im Zweifelsfalle empfehlen wir ausreichende Eigenversuche. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende, hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Alle früheren Ausgaben dieses Merkblattes verlieren hiermit ihre Gültigkeit.



Lacke und Farben