

Anwendungstechnische Information.



Permafleet® HS Vario Decklack Serie 675.

Permafleet® HS Vario Decklack 675 ist ein hochwertiges, VOC-konformes High Solid 2K-Decklacksystem für Uni-Farbtöne.

Einsatzgebiet:

Großgeräte-Applikationen (Hochdruck, Airless, Airmix, Elektrostatik) bei Nutzfahrzeugen, Kränen und industriellen Objekten

Eigenschaften:

- Sichere Verarbeitung
- Hohes Standvermögen
- Sehr hohes Deckvermögen
- Geringer Materialverbrauch
- Schnelle Trocknung
- Sehr gute Beständigkeit

Das Farbtonprogramm umfasst alle europäischen LKW- und Standardfarbtöne sowie viele Hausfarbtöne.

Mit dem kompakten Mischsystem können alle Uni-Farbtöne bleifrei gemischt werden (auf Wunsch auch bleihaltig).

Nur für den professionellen Gebrauch!
NFZ-Merkblatt Nr. 0675/03/2010 - D



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

- 1) Ausgehärtete, lösemittelfeste, gut erhaltene und angeschliffene Werks- oder Altlackierung.
- 2) Grundierte bzw. gefüllte Flächen.

Geeignete Vormaterialien:

Objekt- und untergrundabhängig gemäß unserer Aufbauempfehlung.

Vorbehandlung der Untergründe:



Sorgfältig mit Permaloid® Silikon Entferner 7010 oder Permaloid® Silikon Entferner 7799 reinigen.



Trocken mit Excenter und Staubabsaugung P320 - 500

oder



nass mit Schleifpapier P 600 - 800 schleifen.



Mit geeignetem Reinigungsmittel vor Überarbeitung für eine saubere und rückstandsfreie Oberfläche sorgen.

Verarbeitung.

Besondere Hinweis
für das Mischsystem:



Permafleet® Mischpasten Serie 600 vor dem Auswiegen gründlich aufrühren.

Das Permafleet® HS Vario Bindemittel Serie 675 vor dem Ausgießen gut schütteln bzw. aufrühren.

Nach dem Auswiegen mit Permafleet® HS Vario Bindemittel Serie 675 muss Permafleet® HS Vario Decklack Serie 675 gut gerührt werden.

Mischungsverhältnis:



3:1 volumenmäßig mit
Permafleet® VHS Härter 3265 kurz
(kleine bis mittlere Objekte bei 20 - 25°C)

Permafleet® VHS Härter 3270
(mittlere bis große Objekte bei 20 - 25°C)

Permafleet® VHS Härter 3275 lang
(mittlere bis große Objekte bei 30°C)

Das Mischungsverhältnis 3:1 vol. gilt nur für hochglänzende Farbtöne.

Mattierte Farbtöne werden im Verhältnis 5:1 vol. mit den Permafleet® VHS-Härtern gemischt und mit 10% Verdünnung spritzfertig eingestellt.

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 2 - 3 Stunden Verarbeitungszeit bei +20°C.
(abhängig vom verwendeten Härter)

Verdünnung:

Permafleet® Verdünnung 6110 kurz
(kleine Objekte bei 15 - 25°C)

Permafleet® Verdünnung 6120
(mittlere Objekte bei 20 - 25°C)

Permafleet® Verdünnung 6130 lang
(große Objekte bei 20 - 30°C)

Permafleet® Verdünnung 6140 extra lang
(große Objekte über 30°C)

Permafleet® Verdünnung 6150 SA für spezielle Applikationen
(Airless, Airmix, ESTA)

Auftragsart:

Verarbeitungsverviskosität,
4mm, +20°C, DIN 53211:

Verdünnungszugabe

+20°C Materialtemperatur:

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Zerstäuberdruck*:

Materialdruck*:

Spritzgänge:

Empfohlene Schichtdicke:

**Elektrostatische
Verarbeitung:**

	Compliant	HVLP	Druck- gefäß	Membran- pumpe
	21 - 26 Sekunden			
	10 - 15% (siehe genaue Angabe in Mischformel oder auf Etikett)			
	1,4 - 1,6 mm	1,4 - 1,6 mm	0,8 - 1,3 mm	0,8 - 1,3 mm
	2,0 - 2,5 bar	-	3 - 4 bar	3 - 6 bar
	-	0,7 bar	-	-
	-	-	0,8 - 1,3 bar	-
	1 Arbeitsgang = 1 dünnen Spritzgang vorlegen, 1 normalen Spritzgang nachlegen (ohne Zwischenablüfzeit) Bei schwierig zu lackierenden Objekten wie z.B. Bordwänden und Tankwagen können auch 2 Spritzgänge mit 5 - 10 Minuten Zwischenablüfzeit aufgetragen werden. Bei schwach deckenden Farbtönen kann es notwendig sein, nach 10 Minuten Ablüfzeit weitere 1 - 2 Spritzgänge aufzutragen.			
	40 - 80 µm Trockenschichtdicke			
	ja, siehe Anwendungstechnische Information Nr. 903			

* Siehe Herstellerangaben!

Auftragsart:

Verarbeitungsviskosität,
4mm, +20°C, DIN 53211:

Verdünnungszugabe
+20°C Materialtemperatur:

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Spritzgänge:

Empfohlene Schichtdicke:



Elektrostatische
Verarbeitung:

Elastifizierung
bei starren und halbstarren
Kunststoffen:

Trocknung.

Lufttrocknung:

Forcierte Trocknung:

	Airless	Airmix
	20 - 25 Sekunden	
	10 - 15% (siehe genaue Angabe in Mischformel oder auf Etikett)	
	0,23 - 0,28 mm	0,23 - 0,28 mm
	160 - 250 bar	90 - 120 bar
	1 Arbeitsgang = 1 dünnen Spritzgang vorlegen, 1 normalen Spritzgang nachlegen (ohne Zwischenablüfzeit) Bei schwierig zu lackierenden Objekten wie z.B. Bordwänden und Tankwagen können auch 2 Spritzgänge mit 5-10 Minuten Zwischenablüfzeit aufgetragen werden. Bei schwach deckenden Farbtönen kann es notwendig sein, nach 10 Minuten Ablüfzeit weitere 1-2 Spritzgänge aufzutragen.	
	40 - 80 µm Trockenschichtdicke	
	ja, siehe Anwendungstechnische Information Nr. 903	

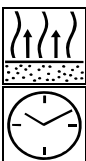
Durch eine Zugabe von 15 - 20 % Permasolid® Elastic Additiv
9050 zum Stammmaterial erhält der Lackaufbau eine
dauerhafte Elastizität.

Das Mischungsverhältnis mit den angegebenen Härtern bleibt
unverändert.



Bei +20°C Raumtemperatur

staubtrocken: 20 - 60 Minuten
griffest: 4 - 6 Stunden
trocken: über Nacht (16 Stunden)



Ablüfzeit: 5 - 10 Minuten

Trockenzeit
und Temperatur: 30 - 40 Minuten
bei +60°C
Objekttemperatur

* Siehe Herstellerangaben!

Kenndaten.

	Stammlack		In Mischung mit VHS Härter	
	weiß	schwarz	weiß	schwarz
Lieferviskosität:	85 - 95 Sek.	120 - 130 Sek.	-----	-----
Flammpunkt:	26°C	28°C	-----	-----
Festkörperanteil:	73,1 Gew. % 58,9 Vol. %	63,2 Gew. % 57,7 Vol. %	67,6 Gew. % 56,1 Vol. %	58,6 Gew. % 53,7 Vol. %
Dichte:	1,34 g/cm ³	1,01 g/cm ³	1,23 g/cm ³	1,01 g/cm ³
Ergiebigkeit*: bei 50 µm Trockenschichtdicke:			10,3 m ² /l	10,2 m ² /l
VOC-Wert:	Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in spritzfertiger Form ist max. 420 g/l flüchtige organische Bestandteile. Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form ist max. 420 g/l.			

* Die Ergiebigkeit wurde unter Berücksichtigung der empfohlenen Schichtdicke und des prozentualen Volumenfestkörpers rechnerisch ermittelt. Die entsprechenden Verarbeitungsverluste fanden gleichfalls keine Berücksichtigung.

Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst.

Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten.

Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt.
Alle Rechte vorbehalten.

Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

SPIES HECKER GMBH
Horbeller Straße 17
D-50858 Köln
Phone ++49 (0) 2234-6019-06
Fax ++49 (0) 2234-6019-4100
www.spieshecker.com

Spies Hecker.
A member of DuPont
Performance Coatings.

