

Anwendungstechnische Information.



Permafleet® MS Decklack Serie 630.

Permafleet® MS Decklack Serie 630 ist ein hochwertiges Medium Solid 2K-Decklacksystem für Uni-Farbtöne.

Einsatzgebiet:

Teil- und Ganzlackierung bei Nutzfahrzeugen und Bussen.

Eigenschaften:

- Sichere Verarbeitung
- Schnelle Trocknung
- Hochglänzendes Ergebnis
- 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. DE / 0630 / 00



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:



Werks- oder Altlackierung bzw. Füller gründlich reinigen.



Trocken mit Excenter und Staubabsaugung P320 - 500 oder



nass mit Schleifpapier P600 - 800 schleifen.



Vor der Überarbeitung nochmals mit Permaloid® Silikon Entferner 7010 oder Permaloid® Silikon Entferner 7799 reinigen.

Verarbeitung.

Besondere Hinweis
für das Mischsystem:



Permafleet® Mischpasten Serie 600 vor dem Auswiegen gründlich aufrühren.

Nach dem Auswiegen mit Permafleet® MS Bindemittel Serie 630 muss Permafleet® MS Decklack Serie 630 gut gerührt werden.

Mischungsverhältnis:



2:1 volumenmäßig mit
Permafleet® MS Härter 3370 kurz
(mittlere bis große Objekte bei 20 - 25°C)

Permafleet® MS Härter 3375 lang
(mittlere bis große Objekte bei 30°C)



4:1 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)

Die angegebenen Mischungsverhältnisse gelten nur für hochglänzende Farbtöne.

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

Bei der Verwendung von MS-Härtern bleibt das Mischungsverhältnis unverändert.

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 3 - 4 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:

**Verarbeitungsviskosität,
4mm, +20°C, DIN 52311:**

**Verdünnungszugabe +20°C
Materialtemperatur:**

Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Zerstäuberdruck*:

Materialdruck*:

Spritzgänge:

Empfohlene Schichtdicke:

**Elektrostatische
Verarbeitung:**

Auftragsart:

**Verarbeitungsviskosität,
4mm, +20°C, DIN 52311:**

**Verdünnungszugabe +20°C
Materialtemperatur:**



Spritzdüse*:

Spritzdruck*:

Spritzgänge:

Empfohlene Schichtdicke:

**Elektrostatische
Verarbeitung:**

	Compliant	HVLP	Druck- gefäß	Membran- pumpe
	18 - 24 Sekunden			
	bei Mischungsverhältnis 2:1 = 0 - 5 % bei Mischungsverhältnis 4:1 = 20 %			
	1,4 - 1,6 mm	1,4 - 1,6 mm	0,8 - 1,3 mm	0,8 - 1,3 mm
	3 - 4 bar	0,7 bar	3 - 4 bar	3 - 6 bar
	-	0,7 bar	-	-
	-	-	0,8 - 1,3 bar	-
	2 Spritzgänge mit 5 - 15 Minuten Zwischenablüßzeit. Bei schwach deckenden Farbtönen kann es notwendig sein nach 10 Minuten Ablüßzeit weitere 1 - 2 Spritzgänge aufzutragen.			
	50 - 80 µm Trockenschichtdicke			
	ja, siehe Anwendungstechnische Information Nr. 903			

	Airless	Airmix
	18 - 24 Sekunden	
	bei Mischungsverhältnis 2:1 = 0 - 5 % bei Mischungsverhältnis 4:1 = 20 %	
	0,23 - 0,28 mm	0,23 - 0,28 mm
	160 - 250 bar	90 - 120 bar
	2 Spritzgänge mit 5 - 15 Minuten Zwischenablüßzeit. Bei schwach deckenden Farbtönen kann es notwendig sein nach 10 Minuten Ablüßzeit weitere 1 - 2 Spritzgänge aufzutragen.	
	50 - 80 µm Trockenschichtdicke	
	ja, siehe Anwendungstechnische Information Nr. 903	

* Siehe Herstellerangaben!

Elastifizierung
bei starren und halbstarren
Kunststoffen:

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.

Trocknung.

Lufttrocknung:



Bei +20°C Raumtemperatur

trocken:

über Nacht (16 Stunden)

Forcierte Trocknung:



Ablüftzeit:

5 - 15 Minuten



Trockenzeit
und Temperatur:

20 - 30 Minuten
bei +60°C
Objekttemperatur

Kenndaten.

Stammlack

**In Mischung mit
MS Härter 3375 und
5% Verdünnung 6120**

weiß

schwarz

weiß

schwarz

Lieferviskosität:

70 - 80 Sek. 90 - 100 Sek.

Flammpunkt:

26°C 26°C

Festkörperanteil:

66,0 Gew. % 53,6 Gew. % 58,8 Gew. % 48,7 Gew. %

49,7 Vol. % 46,8 Vol. % 44,0 Vol. % 42,1 Vol. %

Dichte:

1,29 g/cm³ 1,00 g/cm³ 1,18 g/cm³ 0,99 g/cm³

Ergiebigkeit*:

8,4 m²/l 8,1 m²/l

bei 50 µm Trockenschichtdicke:

VOC-Wert:

492 g/l 507 g/l

Lagerung.



Nach Härter-Entnahme Gebinde sofort luftdicht verschließen



Härter vor Feuchtigkeit schützen.

* 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.

