

FREOPAS

Top Coat
UA1502NRG735

- 2K-PU-Beschichtung direkt auf zementgebundene Holzspanplatten als Top Coat oder als Bindschicht für Farb-Chips
- Gute Licht- und Feuchtebeständigkeit
- Zum Walzen

Technische / Physikalische Daten	Farbton	RAL7035 lichtgrau nach RAL 841 GL andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend ca. 80 Winkel 20°
	Lieferviskosität	UA1502NRG735 = ca. 1000 m.Pa.s / 23°C, D=500s-1 HU0325 = ca. 600 m.Pa.s / 23°C
	Mischungsverhältnis	100 : 32 gravimetrisch 100 : 44 (2,6:1) volumetrisch
	Härter	EFDEDUR-Härter HU0325
	Verarbeitungszeit	ca. 30 Min. / 20 °C, 50% rel. Lff.
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,45 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	ca. 95 %
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	160 - 200 g / m ² Schichtdicke 110 - 140 µm

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Top Coat
UA1502NRG735

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. Schnellmischer)

Eimerware:

1 Härtergebände auf 1 Stammlackgebände geben und homogen mischen mit einem maschinellen Mischer. Möglichst luftarm mischen für ca. 1 min.

Empfohlen wird ein Umtopfen und nochmaliges kurzes Mischen um Mischfehler zu vermeiden.

Vor und während des Mischen unbedingt Kontakt mit Wasser und Alkoholen vermeiden, selbst geringe Mengen wirken beschleunigend auf den Härtungsvorgang=Verkürzung der Verarbeitungszeit

Fassware:

Dosierung und Vermischung mittels 2K-Niederdruckanlagen

Rollen: - in Lieferform

- empfohlen wird eine Polyesterwalze mit 12mm Flor

- Auftrag in einer Schicht problemlos möglich, bei zwei Schichten ca. 1 h
Zwischentrocknung

Untergründe

Zementgebundene Holzspanplatten mit einer Feuchte von max. 12%.

Mit Körnung P 40 angeschliffene glasfaserverstärkte Polyurethanbeschichtung

Vorbereitung

Der Untergrund muß trocken, fest, tragfähig und sauber sein, d.h. staubfrei und frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B Ölen, Fetten und Tensiden. Geeigneter Spachtel verwenden.

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Film 200 g/m², 50% rel. Lff

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)

Stapelfest: nach 75 Min. (Trockengrad 7/ DIN 53150)

Höhere Temperaturen und v.a Luftfeuchtigkeiten beschleunigen die Trocknung, geringere verzögern sie.

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 15 °C

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort mit organischen Lösemitteln, gehärtete Reste können nur mechanisch entfernt werden.

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen.

Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.