



UA1504N_HU0325_CLEARCOAT

FREOPAS-Top Coat

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelfreie 2K-PU Beschichtung
Licht- und Wetterbeständigkeit	sehr gut
Untergrund	Mineralisch

Allgemeine Produkteigenschaften

Farbton	opak	
Glanz visuell	glänzend	
Viskosität	ca. 1000 mPa*s	
Dichte	1,40 g/ml	theoretisch
Festkörper	ca. 95 % nach Härterzugabe	theoretisch
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 12 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Tenside, Rost, Wachs- und Trennmittelrückständen. Gegebenenfalls kann ein Haftprimer erforderlich sein.
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Es wird empfohlen das gemischte Material umzutopfen um Mischungsfehler zu vermeiden. Vor und während des Mischens unbedingt Kontakt mit Wasser und Lösemittel vermeiden. Selbst geringe Mengen wirken beschleunigend auf den Härtungsvorgang. (= Verkürzung der Verarbeitungszeit)



UA1504N_HU0325_CLEARCOAT

FREOPAS-Top Coat

Härter	HU0325	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 100 : 33	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400450	
Verarbeitungsbedingungen	von > 15 °C bis 40 °C	
Verarbeitungszeit	max. 20 Min. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen, Luftfechtigkeiten und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	Düse 1,8 - 2,2 mm Winkel 30 - 60° Materialdruck 150 - 180 bar	
Walzen	in Lieferviskosität	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 700 g/m² Schichtdicke 500 µm	theoretisch
Staubtrocknung	nach 25 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	Sofort mit organischen Lösemitteln, gehärtete Reste können nur mechanisch entfernt werden.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach 10 - 15 Min. bei 20 °C / 50 % rel. Luftfeuchte.
-----------------------	---

Chemikalienbeständigkeit

Einflussfaktoren	Die Chemikalienbeständigkeit ist abhängig von der Konzentration, Temperatur, Belastungsdauer und Testmethode. Dies ist je nach Anwendungsfall zu prüfen.
-------------------------	--

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.