Product Data Sheet
Awlcraft CS

Eigenschaften & Verwendung

Awlcraft CS ist ein zweikomponentiger, untereinander mischbarer matter Klarlack, welcher speziell für den Yachtmarkt entwickelt wurde und sowohl auf kleinen als auch auf größeren Flächen angewendet werden kann. Egal, ob Ihr Boot eine matte, seidenmatte oder seidenglänzende Lackierung benötigt, Awlcraft CS kann diese Aufgabe übernehmen. Entwickelt, um die gesamte Palette an Farben und Effekten des Awlcraft® SE Basecoats zu komplettieren. Kann auch über Awlcraft 2000 aufgetragen werden. Awlcraft CS, die perfekte Lösung für ein Finish in jedem Glanzgrad.

Technische Daten

Volumenfestkörperanteil	46.4%
Verpackungseinheiten	1 US Gallon Basis und Härter
Basis	Awlcraft CS - Low Gloss Base (OJ0300) Awlcraft CS - Medium Gloss Base (OJ0301)
Härter	Awlcraft CS - Curing Solution (OJ0010)
Verdünnung	OT0003
Geräteeiniger	OT0001, OT0002, OT0003

Theoretische Ergiebigkeit

Applikationsmethode	Anzahl Schichten	Pro Schicht empfohlen			Theoretische Ergiebigkeit pro Schicht (bei empfohlener TSD)
		NSD	TSD	Max. TSD	
Konventionelle Spritzverfahren	2	75 µm 3 mil	35 µm 1.4 mil		13.2 m²/l 537.8 ft²/Gal

Ergiebigkeitsberechnungen basieren auf der übertragenen Effizienz von 100%. Die tatsächlich erzielte Ergiebigkeit variiert je nach verwendeter Ausrüstung, Applikationstechnik, Bauteilgröße und den Umgebungsbedingungen.

VOC

Alle hier enthaltenen Informationen zum VOC-Gehalt sind theoretisch (sofern nicht anders angegeben). Bei Messungen mit dem standardisierten Testverfahren kann der aktuelle VOC-Gehalt je nach Batch variieren.

Produkt	Wie geliefert (ohne Verdünnung)			
	g/L	lb/gal	g/kg	lb/lb
OJ0300	500	4.17		
OJ0301	526	4.39		
OJ0010 Teil B	360	3.01		
Awlcraft CS	469	3.91		

Untergrundvorbereitung

Alle hier dargelegten Hinweise zur Untergrundvorbereitung und den verwendeten Verarbeitungswerkzeugen dienen lediglich als Leitfaden. Die Vorbereitungsmethoden und Endergebnisse variieren in Abhängigkeit der einzelnen Gegebenheiten, Ausrüstung und anderer Faktoren. Führen Sie einen separaten Test auf einem geeigneten Untergrund durch, bevor Sie mit der eigentlichen Vorbereitung beginnen.

Für eine Lackierung über Awlcraft SE Basecoat, beachten Sie bitte das entsprechende technische Datenblatt.

Awlcraft CS sollte über Awlcraft SE Basecoat aufgetragen werden. Die Oberfläche des Awlcraft SE Basecoats muss vor dem Auftragen des Awlcraft CS stets sauber gehalten werden. Beachten Sie das technische Datenblatt von Awlcraft SE für weitere Empfehlungen.

Awlcraft CS kann auch über geschliffenen Awlgrip Topcoat, Awlgrip HDT und Awlcraft 2000 appliziert werden.

Bestehende Awlgrip Topcoat/Awlgrip HDT/Awlcraft 2000 Beschichtungen mit P400 anschleifen, um den Glanz zu entfernen, und mit Oberflächenreiniger T0170 (US/AP) oder T0340 (EU) im Zwei-Tuch-Wischverfahren reinigen. Nicht verwenden, wenn nicht mit dem Härter im richtigen Mischungsverhältnis gemischt. Vermeiden Sie die Verarbeitung von Farbe in direkter Sonneneinstrahlung. Die Untergrundtemperatur sollte mindestens 5°C und maximal 30°C betragen. Produkttemperatur: Minimal: 15°C Maximal: 35°C. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens 5°C und maximal 35°C betragen. Vermeiden Sie eine Verarbeitung am Abend, denn Kondensationsfeuchtigkeit kann während der Härtung über Nacht zum Glanzverlust führen. Lassen Sie die Farbe in einem gut belüfteten Bereich trocknen.

Mischen & Verdünnen

Die Anforderungen beim Mischen und Verdünnen variieren je nach individueller Gegebenheit, klimatischen Bedingungen, Ausrüstung und anderen Faktoren. Führen Sie einen separaten Test auf einem geeigneten Untergrund durch, bevor Sie mit dem Anmischen und der Verarbeitung am ganzen Objekt beginnen.

Applikationsmethode	Mischungsverhältnis	Verdünnung	Empfohlene Verdünnung	Spritzviskosität
Konventionelle Spritzverfahren	100:40:60 (Volumenteile)	T0002	-	-
Konventionelle Spritzverfahren	100:40:60 (Volumenteile)	T0003	-	-

Mix= Basis:Härter:Verdünnung
Das Mischungsverhältnis kann auch wie folgt berechnet werden: 2,5:1 nach Volumen (Basis:Härter) und anschließend 40% Verdünnung hinzufügen

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren lokalen Fachhändler oder besuchen Sie unsere Internet-Seite: http://www.awlgrip.com.

Awlgrip und alle in diesem Produktdatenblatt genannten Produkte sind Marken von AkzoNobel oder werden unter Lizenz hergestellt. © AkzoNobel, 2018

Product Data Sheet
Awlcraft CS



Applikation

Alle aufgeführten Verarbeitungswerkzeuge und Eckdaten dienen als Leitfaden. Die Auswahl variiert je nach Anwendungsgegebenheit, Ausrüstung und anderen Faktoren. Führen Sie einen separaten Test auf einem geeigneten Untergrund durch, bevor Sie mit der Verarbeitung am ganzen Objekt beginnen. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich an Ihren technischen mitarbeiter.

Für den Auftrag von Awlcraft SE Basecoat beachten Sie bitte das entsprechende technische Datenblatt.

Um eine optimale Haftung zwischen den Anstrichen zu gewährleisten, sollte Awlcraft CS gemäß den Überarbeitungsintervallen aufgetragen werden, wie im Abschnitt Awlgrip HDT Clearcoat Überarbeitungs und Trocknungszeiten beschrieben. Tragen Sie zwei volle Schichten Awlcraft CS entsprechend der empfohlenen NSD auf, um die richtige TSD zu erreichen.

Die folgenden Glanzgrade können erreicht werden:
Matt - 0-15 Glanzeinheiten bei 60º - 100 Teile OJ0300
Seidenmatt - 16-30 Glanzeinheiten bei 60º - 60 Teile OJ0300: 40 Teile OJ0301
Seidenglänzend - 31-60 Glanzeinheiten bei 60º - 30 Teile OJ0300: 70 Teile OJ0301
Glänzend - 61-85 Glanzeinheiten bei 60º - 100 Teile OJ0301

Die Mischungsverhältnisse sind als Richtwerte zu verstehen und der Glanzgrad kann abweichen. Es wird empfohlen, zunächst eine Probefläche zu lackieren, um sicherzustellen, dass der gewünschte Glanzgrad erreicht wird, bevor die gesamte Fläche lackiert wird.

Für Applikationen im Zelt wird ein Luftstrom von 0,5/0,6 m/s (1,64/1,96 ft/s) empfohlen.

Dieses Produkt kann nicht elektrostatisch gespritzten werden.

Luftdruck: Der Luftdruck muss an der Pistole gemessen werden.

Applikationsmethode	Farbdüse	Materialdruck	Materialmenge	Luftdruck
Konventionelle Spritzverfahren	1.20 - 1.40 mm 47 - 55 Tausendst	-	-	2 - 2.4 bar 29 - 35 psi



Überarbeitungs- und Trocknungszeiten

Die Liste der Überarbeitungszeiten erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die bestehenden Überarbeitungszeiten variieren je nach individueller Gegebenheit, klimatischen Bedingungen und anderen Faktoren. Wenn Sie sich unsicher sind, wenden Sie sich an Ihren technischen Awlgrip-Service.

Trocknung	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)	
Ausgehärtet nach	6 Stunden	5 Stunden	3 Stunden	
Staubtrocken	5 Stunden	3 Stunden	2 Stunden	
Topfzeit	90 Minuten	90 Minuten	60 Minuten	

Überarbeitung mit	15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)			
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
Awlcraft CS	8 Stunden	24 Stunden	6 Stunden	24 Stunden	6 Stunden	24 Stunden		

Die angegebenen Überarbeitungsintervalle beziehen sich auf ungeschliffenen Awlcraft CS mit OT0003.

T0003 kann bei kleineren Anwendungen durch T0002 ersetzt werden. Bei Verwendung von T0002 ist ein maximales Überarbeitungsintervall von 30 Minuten zwischen den einzelnen Schichten einzuhalten.



Warnhinweise

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung des Produkts erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern dieser nicht zuvor weitere Informationen über die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Zweck einholt. Für die Leistung des Produkts oder für Verluste oder Schäden, die aus einer solchen Verwendung entstehen, haften wir nur in gesetzlich vorgeschriebenem Umfang. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht.

Awlgrip und alle in diesem Produktdatenblatt genannten Produkte sind Marken von AkzoNobel oder werden unter Lizenz hergestellt. © AkzoNobel, 2018