

Eigenschaften & Verwendung

Ein hochglänzender, polyesterbasierender 2-Komponenten-Lack aus linearem aliphatischem Polyurethan mit lang anhaltendem Glanz und andauernder Farbbeständigkeit sowie hervorragender chemischer Beständigkeit und langem Wartungsintervall. Nicht unterhalb der Wasserlinie verwenden. Zum dauerhaften Erhalt der Beschichtung, die Oberfläche nicht polieren, schleifen oder wachsen.

Technische Daten

Produkt Typ: 2- Komponenten lineares, aliphatisches Polyesterpolyurethan
Farbe: Siehe Farbtonkarte. Weitere Farbtöne können mit dem Awlmix- Mischsystem hergestellt werden, bitte kontaktieren Sie diesbezüglich Ihren zuständigen Awlgrip Importeur.
Verpackungseinheit: 1 Gallone (3,79Liter) und 1 Quart (0,95 Liter)

Theoretische Ergiebigkeit:

Spritzapplikation: 13m² pro Liter bei 25µm Trockenschichtdicke; 5,2m² bei der empfohlenen TSD.

Empfohlene Nassschichtdicke NSD: 150-225µm nach insgesamt 3 oder mehr Schichten.

Empfohlene Trockenschichtdicke TSD: 50-75µm nach insgesamt 3 oder mehr Schichten.

Ergiebigkeit ist auf das gemischte Produkt mit 25% Verdünnung berechnet. Ergiebigkeitsberechnungen basieren auf der übertragenden Effizienz von 100%. Die Tatsächliche Ergiebigkeit variiert je nach verwendeter Ausrüstung, Applikationstechnik, Bauteilgröße und den Umgebungsbedingungen.

Auftragen mit Pinsel oder Rolle: 17-17,7m² pro Liter bei 25µm Trockenschichtdicke; 7m² bei der empfohlenen TSD.

Empfohlene Nassschichtdicke: 100-125µm nach insgesamt 2 oder mehr Anstrichen.

Empfohlene Trockenschichtdicke: 50-63µm nach insgesamt 2 oder mehr Anstrichen.

Durchschnittliche Aushärtezeit bei 25 °C/50% R.H.: 24 Stunden bis abklebbar, 3 Tage bis Griffest, 14 Tage bis zur vollständigen Aushärtung.

Überarbeitung: Spritzapplikationen bestehen aus drei oder mehr Schichten, die über 1-4 Stunden aufgetragen werden. Die genaue Zeit variiert je nach Temperatur, Projektgröße und aufgetragener Schichtstärke. Bei Applikation mit Pinsel bzw. Rolle sind mindestens 2 Schichten erforderlich, die in einem Abstand von mindestens 16 Stunden erfolgen müssen. AWLGRIP® Topcoats, die länger als 24 Stunden ausgehärtet haben, müssen vor dem Überstreichen angeschliffen werden.

VOC: Basis: 470 g/l
Spritzhärter (G3010) – 591 g/l
Pinselhärter (H3002) - 276 g/l

Produktkomponenten, Verdünnung, Additive und Zusatzkomponenten

Awlgrip Gloss Topcoat Basis	(G/H Line, Nummer von der Farbtonkarte)
High Gloss Clear Basis	G3005
Awlcat #2 Spritzhärter (Converter)	G3010
Awlcat #3 Pinselhärter (Converter)	H3002
Standard Spritzverdünnung (Reducer)	T0003
Schnelle Spritzverdünnung (Reducer)	T0001
Sehr schnelle Spritzverdünnung (Reducer)	T0002
Heißwetter Spritzverdünnung (Reducer)	T0005
Rollen/ Pinsel Verdünnung (Reducer)	T0031
Beschleuniger Pro-Cure Accelerator X-98	73014
Beschleuniger Pro-Cure Accelerator X-138	73015
Rutschfestsubstrat Griptex Fein (Fine)	73012
Rutschfestsubstrat Griptex Grob (Coarse)	73013
Mattierungsadditive (Flattening Agent)	G3013
Crater-X	M1017
Gerätereiniger	T0001, T0002 oder T0003, geeignetes Lösemittel

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel.: +1 908 686 1300 • Fax: +1 908 964 2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgien • Internat. Tel.: +32 14 257770 • Internat. Fax: +32 14 230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australien • Tel.: +61 7 5573 9655 oder 1800 007 866 • Fax: +61 7 5573 9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • Neuseeland • Tel.: +64 9 828 3009 oder 0800 150 527 • Fax: +64 9 828 1129

3 Neythal Road • Singapur 628570 • Tel.: +65 6862 2928 • Fax: +65 6862 0778

Applikationsausrüstung

Rolle und Pinsel, Druckkessel- und Fließbecherverfahren.

SPRITZAUSRÜSTUNG

Druckkesselsystem

Satajet 3000K RP oder Äquivalent:
Farbdüse: 0,8- 1,1mm
Luftdruck a. d. Düse: 1,8- 2,5 bar
Druck am Kessel sollte bei 0,5- 1,0 bar liegen.

Fließbecherverfahren

Satajet 4000B RP oder Äquivalent:
Farbdüse: 1,0- 1,3mm
Luftdruck a. d. Düse: 1,8- 2,0 bar

Hinweis: Weitere Geräteeinstellungen können dem Application Guide entnommen werden oder erfahren Sie von Ihrem technischen Awlgrip- Mitarbeiter.

Oberflächenvorbereitung

Für beste Ergebnisse, AWLGRIP Topcoat nur auf entsprechend vorbereitetem 545 Epoxy Primer, 321 HS Undercoat oder bei Applikation mit Pinsel/Rolle über Awlquik Primer auftragen. Awlgrip Farben können über kürzlich aufgetragene Awlgrip Topcoats/Showcoats appliziert werden. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich an Ihren technischen Awlgrip- Mitarbeiter. Awlgrip High Gloss Clear G3005 kann über dunklen Awlgrip Farben appliziert werden, wenn diese zuvor mit einem 320-400er Korn geschliffen worden sind. G3005 nicht auf weiße oder pastellfarbende Untergründe auftragen. G3005 nicht direkt auf unbehandeltes Holz auftragen.

Mischen und Verdünnen

Spritzapplikation: Ein Teil Awlgrip Topcoat Basis mit einem Teil Awlcat #2/G3010 Spritzhärter nach Volumen sorgfältig zu einer homogenen Masse aufrühren. Anschließend die Verdünnung zugeben und den Lack auf eine Viskosität von 14 Sekunden (DIN4 oder Äquivalent) einstellen. Die Menge an Verdünnung variiert je nach Farbton. In der Regel liegt die Verdünnungszugabe für Standard-Spritzapplikation bei 25%. Die jeweils richtige Verdünnung wird nach den Umgebungsbedingungen ausgewählt. Bei einer Zugabe von 25% Verdünnung sieht die Gesamtmischung wie folgt aus, 1:1:½ nach Volumen (240ml Basis, 240ml G3010, 120ml Verdünnung). Während der Verarbeitung bei hohen Temperaturen kann eine zusätzliche Verdünnung erforderlich sein.

Pinsel/Rolle: Zwei Teile Awlgrip Topcoat Basis mit einem Teil Awlcat #3/H3002 Pinselhärter nach Volumen, sorgfältig zu einer homogenen Masse aufrühren. Mit T0031 bis zu 10 - 33% verdünnen. Gesamtmischung beträgt 2:1:½-1 nach Volumen (240ml Basis, 120ml H3002, 40-120ml T0031).

Applikationsanweisungen

Allgemein: Die grundierte Fläche muss sauber und trocken sein. Für einen optimalen Glanz und einen hohen DOI ist es wesentlich, dass die Grundierung vor dem Auftrag des Topcoats in mehreren Schleifschritten bearbeitet wird. Angefangen mit einem 280er, dann 320er und zum Schluss mit einem 400er Korn. Um die Oberfläche des Untergrundes zu kontrollieren wird zunächst empfohlen ein „Mistcoat“ als Kontrollschicht aufzutragen. Durch gleichmäßiges entfernen der Kontrollschicht mittels Schleifen, wird eine glatte und texturfreie Oberfläche erzielt.

Für die Spritzapplikation werden typischerweise drei Schichten empfohlen. Die Spritzapplikation bestimmter Farbtöne kann 4 oder mehr Schichten erfordern, um eine vollständige Deckung zu erzielen. Beim Auftrag mit Rolle und Pinsel sind mindestens zwei Schichten erforderlich.

Spritzapplikation: Zuerst eine dünne, gleichmäßige und geschlossene Schicht auftragen (Klebegang). Die Haftschrift 15 - 45 Minuten ablüften lassen. Die zweite Schicht im geschlossenen Film auftragen. Die zweite Schicht 30 – 45 Minuten ablüften lassen, bis sie nur noch leicht klebrig ist, bevor die dritte Schicht aufgetragen wird. Beim zweiten und dritten Spritzgang wird eine geschlossene Schicht im Kreuzgang aufgebracht. Die dritte Schicht sollte gerade dick genug sein, um die vollständige Deckkraft zu erzielen.

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel.: +1 908 686 1300 • Fax: +1 908 964 2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgien • Internat. Tel.: +32 14 257770 • Internat. Fax: +32 14 230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australien • Tel.: +61 7 5573 9655 oder 1800 007 866 • Fax: +61 7 5573 9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • Neuseeland • Tel.: +64 9 828 3009 oder 0800 150 527 • Fax: +64 9 828 1129

3 Neythal Road • Singapur 628570 • Tel.: +65 6862 2928 • Fax: +65 6862 0778



Produktdatenblatt
AWLGRIP® Topcoats G/H Line
(Farbnummern entnehmen Sie der Preisliste oder Farbtonkarte)

Auftragen mit Pinsel und Rolle: Awlgrip Topcoat in mindestens zwei Schichten auftragen und nach jeder Schicht 16 Stunden warten. Schleifen zwischen den Schichten mit 320 - 400er Körnung sorgt für ein glatteres Finish.

Auf großen Oberflächen wie z.B. der Außenhaut zuerst Awlgrip Topcoat mit einer Rolle auftragen und anschließend mit einem Lackierpinsel verschlichten. Dies kann erfolgen, indem zwei Lackierer nebeneinander arbeiten (d.h. eine Person trägt den Lack auf, die andere verschlichtet mit dem Pinsel), oder indem 1 Lackierer ungefähr einen halben Quadratmeter rollt und den Bereich anschließend mit dem Pinsel verschlichtet bevor weiter gerollt wird.

Warnhinweis

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens 10°C (50°F) und maximal 41°C (105°F) betragen.

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 Akzo Nobel oder werden unter Lizenz hergestellt.

© Akzo Nobel, 2013

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel.: +1 908 686 1300 • Fax: +1 908 964 2219
Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgien • Internat. Tel.: +32 14 257770 • Internat. Fax: +32 14 230880
76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australien • Tel.: +61 7 5573 9655 oder 1800 007 866 • Fax: +61 7 5573 9677
686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • Neuseeland • Tel.: +64 9 828 3009 oder 0800 150 527 • Fax: +64 9 828 1129
3 Neythal Road • Singapur 628570 • Tel.: +65 6862 2928 • Fax: +65 6862 0778