

AWLGRIP Clear Urethan Gloss Topcoat

Farbnummer: G3005

Produkt Typ: High Gloss High Solids Clear
Farben: klar
Eigenschaften und Anwendung: Das Produkt kann durch Spritzen, Rollen oder Pinseln verarbeitet werden. Das Ergebnis ist eine harzreiche, kristalline Oberfläche. Diese Oberfläche ist unempfindlich gegen Verschmutzung; leicht zu reinigen, hat eine hervorragende Abriebsfestigkeit, sehr gute Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeit und widersteht auch der Belastung starker Temperaturschwankungen.

Versand und Lagerung: Fracht-Klassifikation: Farbe, entflammbare Flüssigkeit
UN-Nr. 1263, ADR 3,5b, IMCO 3.2
Verpackung: 4 Gallonen/Karton (4 x 3,785L)
4 Quarts/Karton (4 x 0,946L)
Frachtgewichte: 20kg / Karton (4 Gallonen)
5,5 kg/Karton (4 Quarts)
Lagerzeit: 3 Jahre

Anstrichverträglichkeit:

Kann überstrichen werden mit: High Solids Clear G3005, **AWLGRIP** Color Topcoat.
Kann angewendet werden über: **AWLGRIP** Polyester Urethane Topcoats und **AWLGRIP** 2-Komponenten Polyester Urethane Metallics

Physikalische Daten:

Zusammensetzung: Polyester-aliphatische Isocyanate
Flammpunkt: 5°C (T.C.C.)
Gewicht: pro Gallone: 4 kg; pro Liter: 1,06 kg
Feststoffe: 37,0 Volumenprozent : 39,0 Gewichtsprozent

Oberflächenvorbereitung:

Klare Beschichtungen können direkt nach einer Trocknungszeit von 12-36 Stunden über die meisten **AWLGRIP** Urethan Farbbeschichtungen aufgetragen werden. Ein Auftragen über Weiß- und Pastelltöne wird nicht empfohlen. Unter Standardbedingungen können über High Solids Clear in den ersten 36 Stunden nach dem Auftragen ohne Zwischenschleifen weitere Schichten Klarlack aufgetragen werden. Falls erforderlich, empfehlen wir aber auch hier schon ganz leichtes Anschleifen. Zur Erreichung einer maximalen Haftung sollte jedoch eine Trocknungszeit von 24 Stunden eingehalten werden. Bei einer Trocknungszeit über 36 Stunden muss vor dem Auftragen weiterer Schichten mit 220 - 280er Schleifpapier (oder Scotchbrite-Vlies) geschliffen werden.

Nach dem Schleifen die Oberfläche sorgfältig mit **AWLPREP** Surface Cleaner reinigen.

Technische Daten



Verarbeitungshinweise:

Spritzauftrag: Auftragen einer Haftschrift von 50-75 micron nass. Nach einer Ablüftungszeit von 30-45 min. wird die erste volle Schicht mit einer Nassschichtdicke von 100 - 150 micron aufgetragen. Die Trockenschichtdicke soll insgesamt 50 - 75micron betragen. (Weitere Info: siehe Technische Information 'AWLGRIP Spritzen')

Pinselauftrag: Eine optimale Verarbeitung wird erreicht, wenn zwei Anwender diese Arbeiten durchführen. Dabei trägt der erste Anwender mit einer kurzknappigen Rolle (Mohair oder Polyurethanschaum) eine Nassschichtdicke von 75 - 100 micron auf, die der zweite Anwender nachfolgend mit einem feinen Naturhaarpinsel (Dachshaar) oder einem Schaumpinsel gleichmäßig verschlichtet. Eventuell eine zweite Schicht auftragen.
(Weitere Info: siehe Technische Information 'AWLGRIP Pinseln')

Mischungs-, Verdünnungs-, Verarbeitungsdaten:

Temperaturbereich: **10-24°C** **21-32°C** **29-40°C**

Konventionelles Spritzen:

Verdünnung:	T0001	T0003	T0002
Härter:	G3010	G3010	G3010
Mischungsverhältnis nach Volumen			
Basis/Härter/Verdünner:	1:1:25%	1:1:25%	1:1:25%
Verarbeitungsviskosität:	16-22 sec	13-11sec	11-10sec
DIN Messbecher 4mm			

Airless Spritzen: wie konventionelles Spritzen

Verarbeitung durch Streichen/Rollen:

Verdünnung:	T0031	T0031	T0031
Härter:	H3002	H3002	H3002
Mischungsverhältnis nach Volumen			
Basis/Härter/Verdünner	2:1:max.25%	2:1:max.25%	2:1:max.25%

Vorreaktionszeit nach dem Mischen: Mind. 15 Minuten

Topfzeit: 8 Stunden bei Standardbedingungen ohne Beschleuniger

Minimale Überstreichzeit: ohne Anzuschleifen 7-9 Stunden bei 20°C

Maximale Überstreichzeit: nach 36 Stunden bei 20°C leicht anschleifen

Trocknungszeiten

(bei 25°C u. 50% rel. Luftfeuchtigkeit):

Staubtrocken	Anschleifbar	Ausgehärtet	Klebfrei	Abklebbar
3 Stunden	24 Stunden	7 Tage	8 Stunden	24 Stunden

Temperaturbereiche: 66°C Dauertemperatur; bis 107°C Kurzzeitbelastung

Werkzeugreinigung: Verdünnung T0002, T1880 oder die jeweiligen Verdünner. Nehmen Sie bitte Kontakt zu uns auf, wenn Trocknungszeiten bei Verwendung von Beschleunigern zu erfragen sind, wenn Probleme mit Lösungsmitteln entstehen, bei Fragen zu Ausrüstungsempfehlungen oder zur Übersendung von Sicherheitsdatenblättern.

Technische Daten



Verbrauch:

Spritzen

Empfohlene Nassschichtdicke - NSD: 100-150 micron
Empfohlene Trockenschichtdicke - TSD: 50-75 micron
Theoretische Deckungsrate: $\pm 24\text{m}^2/\text{Gallone}$ oder $\pm 6\text{m}^2/\text{Liter}$ bei empf. TSD

Pinself/Rollen

Empfohlene Nassschichtdicke - NSD: 75 - 100 micron
Empfohlene Trockenschichtdicke - TSD: 50 micron
Theoretische Deckungsrate: $\pm 37\text{m}^2/\text{Gallone}$ oder $\pm 9\text{m}^2/\text{Liter}$

Hilfsmittel für die Bearbeitung:

Beschleuniger: 73015 PRO CURE™ X-138, 73014 PRO-CURE™ X-98
Anti-Krater Mittel (Fischaugen): M1017 Crater X
Mattierungsmittel: G3013 Fattening Agent
Anti-Rutsch-Substrat: 73012 GRIPTEX fein 73013 GRIPTEX grob

Beim Zusatz von Beschleunigern ergeben sich folgende Aushärtungszeiten:

Temperatur °C	Verdünner	Beschleuniger	Trockenzeit (h)	Topfzeit (h)
38	T0002	-	18-20	6-8
32	T0003	X-138*	3-4	2-3
		X-98**	1-2	1-2
27	T0003	X-138	4-5	4-5
		X-98	2-3	1-2
21	T0003	X-138	11-12	6-7
		X-98	4-5	2-3
16	T0003	X-138	12	6-7
		X-98	6-7	3-4

* X-138 Der Basis wird pro Gallone 1 oz X-138 zugegeben.

** X-98 Der Basis wird pro Gallone ½ oz X-98 zugegeben.

Es darf nicht mehr Beschleuniger als vorgeschrieben zugegeben werden!

Sicherheit:

Lt. Gefahrstoffverordnung - Gef StoffV - vom 15.11.1999

1. Gefahrensymbole

F: leicht entzündlich

Xi: reizend

2. Hinweise auf besondere Gefahren (R-Sätze)

R 20/21: gesundheitsschädlich beim Einatmen und bei Berührung mit der Haut.

3. Sicherheitsratschläge (S-Sätze)

S 7: Behälter dicht geschlossen halten.

S 24/25: Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.

S 29: Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.

S 42: Beim Versprühen geeignetes Atemschutzgerät anlegen.

Hinweise:

Die vorstehenden technischen Informationen entsprechen dem heutigen Stand unserer technischen Erkenntnisse und Erfahrungen. Sie sind keine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck und befreien den Verwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung nicht von eigenen Prüfungen und entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen.

Da die Verarbeitung von uns nicht kontrolliert werden kann, können wir auch keine Haftung oder Garantie für das Endprodukt übernehmen.

Weder diese technische Information noch irgendein Verarbeitungshinweis darf als Anleitung zur Verletzung etwa bestehender Schutzrechte verwandt werden.

Hinsichtlich unserer Handelsgeschäfte einschließlich anwendungstechnischer Beratungen in der Bundesrepublik Deutschland, Österreich und der Schweiz gelten zusätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen neuester Fassung.
