

HPC15 KRATZFESTER KLARLACK

110.0015

Mit AIR-DRY Technologie



PRODUKTBESCHREIBUNG

HPC15 ist ein ergiebiger Klarlack, der für eine Reihe von Schnellreparatur-Anwendungen - von Einzelteilen bis hin zu mehreren Blechen - entwickelt wurde. HPC15 zählt zu den Premium-Klarlacken von Sherwin-Williams und zeichnet sich somit durch hervorragende Auftragungseigenschaften und Kratzfestigkeit, exzellente Glanz- und Finishqualität sowie ausgezeichnete Polierfähigkeit aus. HPC15 schützt vor Kratzern, die beispielsweise von Waschanlagen verursacht werden, und sorgt im Vergleich zu herkömmlichen Klarlacken für eine sichtbare Glanzbeständigkeit. Aufgrund einer extrem kurzen Zykluszeit ermöglicht HPC15 erhöhte Produktivität und den Verzicht auf Hochtemperatur-Trocknungszyklen, was zu erheblichen Energieeinsparungen führt.

FÜR HPC15 SIND ZWEI MISCHUNGSVERHÄLTNISSE MÖGLICH:

- 1) **AWX Basislack Reparatur und mehrerer Teile - Siehe Seite 3**
- 2) **Spot-Repair (1-3 Bleche) - Siehe Seite 5**

Bitte lesen Sie die korrekte Auftragungsmethode im technischen Merkblatt nach.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

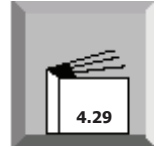
Aktuelle Verfahren für spezifische Reparaturen finden Sie in unserer Dokumentation "Best Demonstrated Practices".

Vorbehandlung für Beispritzflächen

1. Mit geeigneten Oberflächenreiniger von Sherwin-Williams reinigen und mit einem sauberen Tuch trockenreiben.
2. Beispritzfläche mit einem Papier der Körnung P800 oder feiner auf einem Exzentrerschleifer, oder mit einem grauen Schleifkissen, USP90 Flüssigschleifmittel und Wasser beischleifen. Gründlich abspülen und mit einem sauberen Tuch trocknen.
3. Schritt 1 wiederholen und anschließend zu lackierende Oberflächen gründlich mit einem sauberen Staubbündetuch reinigen.

BASISLACK NICHT ENTFETTEN!

SILIKONENTFERNER NICHT AUF BASISLACK VERWENDEN!



TECHNISCHE DATEN

■ Gebinde

4 | - 1 |

■ Farbe

Transparent

■ Lagerungsstabilität

Ungeöffnet 36 Monate an kühlem, trockenem Ort (18 - 20 °C)

■ VOC-Gehalt

≤ 562 g/l gebrauchsfertiges Produkt

■ Spezifisches Gewicht

929 ± 10 g/l

■ Trockengehalt (nach Gewicht)

Min. 41 % spritzfertig

■ Theoretische Ergiebigkeit

7 m²/l bei 50µ des gebrauchsfertigen Produkts

■ Topfzeit

2 Std. bei 20 °C

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Arbeitsgeräte sorgfältig mit Spritzpistolenreiniger 262.0940 reinigen.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH.

- Beim Mischen und Spritzen geeignete Personen-Schutzausrüstung tragen.
- Vor Gebrauch Etikett, Arbeitsanweisungen und Sicherheitsdatenblatt lesen.


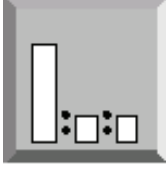
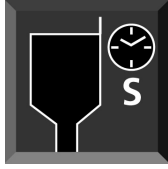


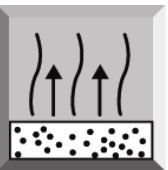

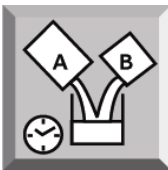
ANFORDERUNGEN AN DIE ETIKETTIERUNG

Die Produktetikettierung entspricht der Richtlinie 2004/42/EG und umfasst das Piktogramm des technischen Merkblattes sowie den folgenden Code:

2004/42/IIB(e)(840)562

Der VOC-Grenzwert der EU für gebrauchsfertige Produkte (Spezialdecklacke: IIB e) beträgt maximal 840 g/l. Der VOC-Gehalt des gebrauchsfertigen Produktes liegt bei max. 562 g/l.

AWX BASISLACK REPARATUR UND MEHRERER TEILE

 <p>NICHT ENTFETTEN</p>	 <p>4 : 1 : 1 110.0015 120.1080 150.0133 120.1090[#] 150.0137 150.0139 150.0140</p>	 <p>14"-16" FORD 4 bei 20°C 18"-20" DIN 4 bei 20°C</p>	 <p>1,4 mm 0,7 bar an der Düse Einlassdruck 1,2-1,5 bar</p>
 <p>2 Schichten</p>	 <p>Nass-in-Nass KEINE Ablüfzeit zwischen Schichten</p>	 <p>Lufttrocknung bei 25°C: Staubresistent 10 min Polierfertig: 25-40 min** ** Durch Auftragen dickerer Schichten verlängert sich die Zeit bis zur Schleif- und Polierfertigkeit</p>	 <p>2 Std. bei 20°C</p>

UNTERGRUND

AWX und wasserlösliche Basislacke, ATX und lösungsmittelhaltige Basislacke, OEM Decklacke, alte Reparaturlacke, geeignet vorbereitete elastische Kunststoffe.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

	NACH VOLUMEN			NACH GEWICHT		
	10 - 27 °C	27 - 32 °C	32 - 38 °C	10 - 27 °C	27 - 32 °C	32 - 38 °C
HPC15 Klarlack 110.0015	4	4	4	100	100	100
Härter 120.1080 oder 120.1090 [#]	1	1	1	29	29	29
Verdünner 150.0137 /0139	1			24		
Verdünner 150.0137 /0140		1			24	
Verdünner 150.0133			1			24

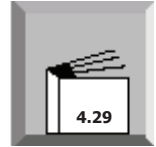
[#] 1090 aussch. mit HPC15 bei Mehrblechoption verwenden, wenn 32 °C oder höher.

SCHNELLE ERGIEBIGE APLIKATION

1 doppelte Nass-Schicht mit Spritzpistolenabstand von 13 - 18 cm auftragen, **keine Ablüfzeit zwischen den Schichten**. Es ist keine Ablüfzeit zwischen den Schichten erforderlich. Die erwünschte Filmdicke beträgt 35 - 45 µ (trocken). Schulungen zum Verfahren für 1 doppelte Nass-Schicht können Sie bei dem für Sie zuständigen technischen Berater erfragen. Dieses Verfahren ist empfehlenswert, da es nach erfolgter Schulung die Werkstattproduktivität verbessert.

Zur Erzielung optimaler Ergebnisse ist es empfehlenswert, die Bleche nacheinander zu lackieren.

Die maximale Filmstärke (trocken) für eine doppelte Nass-Schicht beträgt 50 µ. Wird eine zweite Auftragung gewünscht (doppelte Nass-Schicht), muss die erste Auftragung vollständig ausgehärtet sein (45 min. bei 25 °C). Schleifsand mit P800-Körnung oder feineres Schleifpapier auf einem Dual Action mit Zwischenkissen. Schleifstaub entfernen und vor Auftragen weiterer Klarlackschichten mit Staubbündetuch reinigen.



BESONDERER HINWEIS FÜR AWX

ALTERNATIVE GLANZ-APLIKATION

Diese Technik ist speziell zur Auftragung auf AWX Basislacke geeignet.

- 1 einfache Nass-Schicht nur auf die mit Basislack versehenen Flächen auftragen
- 60 Sekunden ablüften lassen
- Zwei Schichten (1 doppelte Nass-Schicht) ohne Ablüftzeit zwischen den Schichten auf die gesamte Teil auftragen

BESONDERER HINWEIS FÜR KALTES KLIMA MIT HOHER LUFTFEUCHTIGKEIT

Bei der Verwendung von HPC15 Klarlack auf AWX wasserlöslichem Basislack ist es empfehlenswert, eine Infrarot-"Nachtrocknung" durchzuführen, bevor das Fahrzeug in einer kalten, feuchten Umgebung abgestellt wird. Diese Trocknung sollte außerhalb der Kabine stattfinden, um die Produktivität nicht zu beeinträchtigen. Es wird empfohlen, den HPC15 Klarlack 15 - 20 Minuten lang in der Kabine an der Luft trocknen zu lassen und das Fahrzeug anschließend in einen Werkstattbereich zu bringen, in dem eine 5-minütige Infrarot-"Nachtrocknung" bei 50 °C auf die Reparaturfläche angewendet werden kann. Auf diese Weise wird sichergestellt, dass der AWX Basislack und der HPC15 Klarlack ausreichend für eine kalte, feuchte Umgebung ausgehärtet sind.

ALTERNATIVE INFRAROT- UND BRENN-AUSHÄRTUNG

In leistungsstarken Werkstätten kann HPC15 mit Infrarot ausgehärtet werden. 150.0133-Lösungsmittel muss benutzt werden. 2,5 Minuten lang in 60 cm Entfernung darauf halten. Danach 10 Minuten vollständig abkühlen und aushärten lassen.

HPC15 kann auch für 5 Minuten bei 60°C eingebrannt werden. 150.0137-Lösungsmittel muss benutzt werden.


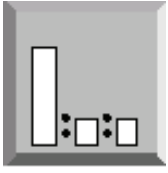
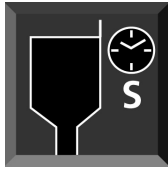


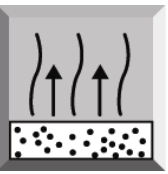

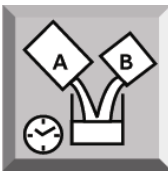
TROCKNUNG

Staubresistent 10 Min.

Schleif-/ Polierfertig 25 - 40 Min., 25 - 40 Minuten = 35 - 50 µ und 25 °C
Durch Auftragen dickerer Filmschichten verlängert sich die Zeit bis zur Schleif- und Polierfertigkeit.

OPTION SPOT-REPAIR

(ATX und lösungsmittelhaltige Basislacke – 1/3 Teile)

			
NICHT ENTFETTEN	5 : 1 : 1 110.0015 120.1080 150.0133 150.0139 150.0140	14"-16" FORD 4 bei 20°C 18"-20" DIN 4 bei 20°C	1,4 mm 0,7 bar an der Düse Einlassdruck 1,7-1,9 bar
			
2 Schichten	Nass-in-Nass KEINE Ablüftzeit zwischen Schichten	Lufttrocknung bei 25°C: Staubresistent 5-7 min Polierfertig: 15-30 min** ** Durch Auftragen dickerer Schichten verlängert sich die Zeit bis zur Schleif- und Polierfertigkeit.	2 Std. bei 20°C

UNTERGRUND

ATX und lösungsmittelhaltige Basislacke, OEM Decklacke, alte Reparaturlacke, geeignet vorbereitete elastische Kunststoffe.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

	NACH VOLUMEN			NACH GEWICHT		
	10 - 20 °C	20 - 30 °C	30 - 35 °C	10 - 20 °C	20 - 30 °C	30 - 35 °C
HPC15 Klarlack 110.0015	5	5	5	100	100	100
Härter 120.1080	1	1	1	23	23	23
Verdünner 150.0139	1			19		
Verdünner 150.0140		1			19	
Verdünner 150.0133			1			19

Hinweis: Bei über 32 °C auf vertikale Bleche beschränken oder Mischungsverhältnis für mehrere Bleche einsetzen.

VERARBEITUNG

Doppelte Nass-Schicht mit Spritzpistolenabstand von 13 - 18 cm auftragen, **keine Ablüftzeit zwischen den Schichten**. Es ist keine Ablüftzeit zwischen den Schichten erforderlich. Die erwünschte Filmdicke beträgt 35 - 45 µ (trocken). Schulungen zum Verfahren für 1 doppelte Nass-Schicht können Sie bei dem für Sie zuständigen technischen Berater erfragen. Dieses Verfahren ist empfehlenswert, da es nach erfolgter Schulung die Werkstattproduktivität verbessert.

Zur Erzielung optimaler Ergebnisse ist es empfehlenswert, die Bleche nacheinander zu lackieren.

Die maximale Filmstärke (trocken) für eine doppelte Nass-Schicht beträgt 50 µ. Wird eine zweite Auftragung gewünscht (doppelte Nass-Schicht) muss die erste Auftragung vollständig ausgehärtet sein (45 min. bei 25 °C). Schleifsand mit P800-Körnung oder feineres Schleifpapier auf einem Dual Action mit Zwischenkissen. Schleifstaub entfernen und vor Auftragen weiterer Klarlackschichten mit Staubbindetuch reinigen.

TROCKNUNG

Staubresistent 5-7 Min. Schleif-/ Polierfertig 15 - 30 Min., 15 Minuten = 35 - 45 µ und 25 °C.
Durch Auftragen dickerer Filmschichten verlängert sich die Zeit bis zur Schleif- und Polierfertigkeit.