

FINISH DIREKT AUF METALL

357 0600

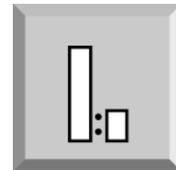
PRODUKTBESCHREIBUNG

Das Finish direkt auf Metall (DTM) ist ein Urethan-Zweikomponenten-Finish, das man erhält, indem man die konzentrierten Basislacke mit 30% und den Konverter 357.0600 (70%) mischt. Für dieses Finish können herkömmliche Spritzpistolen und Airless/Airmix-Ausrüstungen verwendet werden. **Es verbindet in einem einzigen Produkt die Schutzfunktion eines Primers mit dem Finish selbst.**

Das Finish DTM wird direkt auf warm oder kalt gewalzte Metalle, Stahl oder Aluminium aufgetragen, die zuvor gründlich gereinigt und vorbehandelt wurden. Das Produkt besitzt ausgezeichnete Haft- und Korrosionsschutzeigenschaften, und überdies einen sehr guten UV-Schutz, wodurch über lange Zeit ein ausgezeichnetes Aussehen erreicht wird.

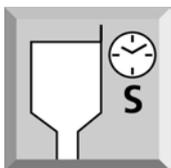


DAL 238



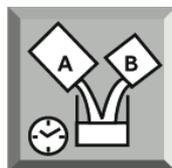
4 : 1
357.0600 : 358.2500
und Farbmischung 358.2501

Verdünnen mit 359.0200
bis zu 10 % vol.



50" FORD 4 ohne Verdünnung

30" FORD 4 mit Verdünnung



Mit 358.2500
3 Std. 30 Min. ohne Verdünnung
4 Std. mit 10% Verdünnung

Mit 358.2501
1 Std. 20 Min. ohne Verdünnung
1 Std. 50 Min. mit 10% Verdünnung



Ohne Verdünnung, bei 50"

Viskosität
1,5 - 1,7 mm
2,0 - 2,2 bar

Mit Verdünnung, bei 30" Viskosität

1,4-1,6 mm
2,0 - 2,2 bar



Ohne Verdünnung, bei 50"

Viskosität
Luftkappe 1,5-1,7 mm
0,7 bar an der Kappe
2,2-2,4 bar am Kolben

Mit Verdünnung, bei 30"

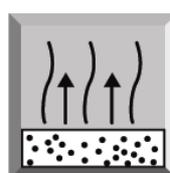
Viskosität
Luftkappe 1,4-1,6
0,7 bar an der Kappe
2,2-2,4 bar am Kolben



Nicht empfohlen



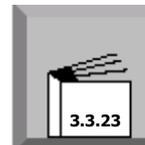
2 - 3 x



10 Min. bei 20° C



24 Std. bei 20° C



UNTERGRUND

Warm oder kalt gewalzte Metalle, Stahl oder Aluminium, die zuvor gründliche gereinigt und vorbehandelt wurden.

VORBEREITUNG UNTERGRUND

Die Oberfläche mit Schleifpapier P400 (trocken) oder P1000 (nass) abschleifen.

VORBEHANDLUNG

Den Untergrund mit Silikonverdünner DAL 238 entfetten und sorgfältig trocknen.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

BASISLACKE UND KONVERTER VOR VERWENDUNG GUT SCHÜTTELN.

Viskosität: 50 sec bei Ford 4.

Durch Zusatz von 10% Verdünner 359.0200 erreicht man 30 Sek. Viskosität, nur für konventionelle Auftragung.

	NACH MENGE	NACH GEWICHT
Farbiges Produkt	1000 cc	1000 g
Härter 358.2500 – 358.2501	250 cc	240 g
*Verdünner 359.0200	125 cc	106 g

***Bei Auftragung Airless und Airmix keinen Verdünner verwenden.**

HINWEIS:

Wird die Einheit zu 16 Litern verwendet, bei ColorAccess in das Feld Menge der Formel **22,86** Liter eingeben, man erhält dann die richtige abzuwiegende Menge an Basislack für den vordosierten Konverter.

EINSTELLUNGEN PISTOLE

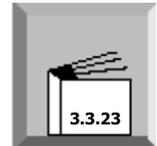
Hochleistungspistole:	ø 1,4-1,7 mm
Pistolendruck	2,0 - 2,2 bar
HVLP:	ø 1,4-1,7 mm
Druck:	0,7 bar an der Düse 2,2-2,4 bar am Kolben

ANWENDUNG

2 - 3 Spritzgänge.

TROCKENZEIT

Beschleunigt bei 60° C	Staubtrocken	Grifftrocken	Verarbeitbar	Durchgetrocknet
	358.2500	20 Min.	NA	NA
358.2501	15 Min.	NA	NA	35 Min.
Lufttrocknung bei 20° C				
358.2500	20 Min.	6 Std.	8-10 Std.	24 Std.
358.2501	15 Min.	3 Std.	4-5 Std.	20 Std.



TECHNISCHE DATEN

■ Verpackungen

Basisfarbe 3,5 l

Konverter 16 l (vordosiert) - 3,5 l

■ Farbe

Neutral

■ Lagerung

Bei ungeöffneter Verpackung sowie trockener und kühler Lagerung (18°-20° C) 24 Monate)

■ Spezifisches Gewicht

Nur Konverter 1.016 ± 10 g/l

■ Trockenrückstand

Gebrauchsfertiges Produkt, je nach Farbe, nicht weniger als 45,5%

■ Theoretische Ergiebigkeit

Je nach Farbe, nicht unter 4,5 m² je Liter/gebrauchsfertiges Produkt bei 100 Mikron

■ Topfzeit

1 Std. 30 Min. mit 358.2501; 2 Std. mit 358.2501 und 10% Verdünner

3 Std. 30 Min. mit 358.2500; 2 Std. mit 358.2500 und 10% Verdünner

SONSTIGE ANGABEN

Andere Stärken über 200 Mikron können je nach Farbe mit 2-3 Spritzgängen erzielt werden.

REINIGUNG DER WERKZEUGE

Die Werkzeuge sorgfältig mit dem Verdünner Nitro Extra 262.0940 reinigen.

HYGIENE- UND SICHERHEITSNORMEN

DAS PRODUKT IST NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH.

- In gut gelüfteter Umgebung verwenden
- Bei unzureichender Ventilation ein Atemschutzgerät tragen
- Handschuhe tragen und nach der Arbeit Hände waschen
- Die geltenden Bestimmungen zur Abfallentsorgung genauestens einhalten
- Entsprechendes Sicherheitsdatenblatt konsultieren

Unsere Produkte und Techniken sind das Ergebnis jahrelanger Forschung und Untersuchung, sowohl im Labor als auch in der Praxis. Dennoch können wir für das Ergebnis bei deren Anwendung keine Haftung übernehmen, aufgrund der Vielzahl von möglichen Faktoren, die das Endergebnis beeinflussen können. Für alle weiteren Informationen wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst.