

POLYSIL 2K-Einschichtlack

N3440

Seidenmatter, hochabriebfester 2K-VOC-konformer-High Solid-Einschichtlack für unvorbehandelte Kunststoffoberflächen

Das teflonisierte Spezialprodukt POLYSIL N3440 wurde für Oberflächen von Objekten entwickelt, die wegen ihrer späteren Benutzung eine außergewöhnlich hohe Kratz- und Abriebfestigkeit aufweisen müssen. Wie auch POLYSIL N3450 lassen sich auch mit N3440 unpolare Kunststoffe wie bspw. PP, aber auch andere Kunststoffe, ohne Vorbehandlungsschritte wie Beflammen, Fluorieren, Corona, etc. in einem einzigen Arbeitsgang final lackieren.

POLYSIL N3440 lässt sich mit herkömmlicher Lackiertechnik applizieren. Im Augenblick des Aufbringens des noch flüssigen Lackmaterials werden Heteroatome auf der Kunststoffoberfläche deponiert und es kommt zu starken elektrochemischen Wechselwirkungen, die eine feste und dauerhafte Haftung auf dem Untergrund bewirken.

Eigenschaften

- VOC-konform gemäß EU-Verordnung 2004/42/EG
- hochkratzfester 2K-Einschichtlack mit sehr guter Beständigkeit gegen chemische Reinigungsmittel

Zum Erreichen einer optimalen Qualität bei der Lackierung von Kunststoffoberflächen empfehlen wir:

Reinigung der zu grundierenden Oberfläche:

- Die zu grundierenden Oberflächen müssen staubfrei und trocken sein. Vor Auftragen der Grundierung müssen sie mit POLYSIL Kunststoffreiniger NT5000 oder Isopropanol (IPA) von anhaftenden Fetten und anderen Verunreinigungen befreit werden. Von der Verwendung von Silikonreinigern wird abgeraten – falls sie dennoch verwendet werden muss anschließend gründlich mit NT5000 oder IPA nachgereinigt werden, da sonst Haftprobleme auftreten können.

Mischungsverhältnis mit Härter 340-H-045: 3,3 : 1 (Gewicht) bzw. 2,5 : 1 (Volumen)

Topfzeit: 3-4 h/20°C

Arbeitsunterbrechung:

- **Topfzeit beachten!** Schläuche, Pistolen und andere Spritzgeräte sind vor einer forcierten Trocknung aus der Spritzkabine zu entfernen. Die gesamte Ausrüstung mit geeignetem Reiniger gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Komponenten und/oder Ablauf der oben angegebenen Topfzeit, sollten diese nicht länger zur Weiterverarbeitung aufbewahrt, oder nachverdünnt werden.

Reinigung

- Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit POLYSIL-Verdünnung 250-V04 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur und der vergangenen Zeit ab.

Verarbeitungsparameter

	Druckluft	Air-Mix
Verarb.-Visk. in Sek. nach DIN 53 211/ 4 mm bei 20°C	20-25 sec.	25-35 sec.
Verdünnungszugabe	5-10 %	0-5 %
Düsengröße	1,5-1,8 mm	0,230-0,330 mm bzw. 0,009-0,013 inch
Druck	4,0-5,0 bar	80-120 bar zzgl. 1,5-3,0 bar Zusatzluft

Empfohlene Mindestschichtdicke: 40 µm Trockenschichtdicke; entsprechen ≈75 µm Nassschichtdicke.

Theoretische Ergiebigkeit: ca. 10,5 m²/kg bei 40 µm Trockenschichtdicke

Praktische Ergiebigkeit: Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor

Technische Daten:

Werte entsprechen der verarbeitungsfertigen Mischung der Stammkomponente mit der Härterkomponente 340-H-045.

	Einheit	Stammkomponente	Mischung mit Härter 340-H-045
Festkörpergehalt	Gew. %	74 +/- 3	65 +/- 3
Festkörpervolumen	Vol. %	60 +/- 4	52 +/- 26-4
Lieferviskosität DIN EN ISO 2431	sek./4 mm/20°C	thixotrop	45-50"
Dichte	g/cm ³	1,37 +/- 0,15	1,25 +/- 0,05
VOC-Gehalt	g/ltr.	360 +/- 25	425 +/- 25