

POLYSIL 2K-Einschichtlack

N3450

UV-stabiler 2K-VOC-High Solid-Hochglanz-Einschichtlack für unvorbehandelte Kunststoffoberflächen

Mit POLYSIL N3450 ist es erstmals möglich, unpolare Kunststoffe wie bspw. PP, aber auch andere Kunststoffe ohne Vorbehandlungsschritte wie Beflammen, Fluorieren, Corona, etc. in einem einzigen Arbeitsgang mit hochglänzendem Lack zu versehen.

Die Produkte dieser Reihe lassen 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
- hochqualitativer 2K-Einschichtlack mit hoher Glanz- und Brillanzstabilität.
- spezielle UV-Absorber garantieren höchste Licht- und Wetterbeständigkeit
- sehr gute Beständigkeit gegen chemische und mechanische Einwirkungen

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

Technische Daten:

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

	Einheit	
Festkörper	Gew. %	68+/- 2 Gew.-% (farbtonabhängig)
Festkörpervolumen	Vol. %	420 +/- 20 cm ³ /kg ≈ 56 +/- 1 Vol.-% (farbtonabhängig)
Dichte	g/cm ³	1,33 +/- 0,10 g/cm ³ (farbtonabhängig)
VOC-Gehalt (ohne Verdünnungszugabe) gemischt	g/ltr.	410 +/- 5 g/ltr. (farbtonabhängig)

Wichtige Hinweise:

- EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)
- Produktkategorie IIA / j, Typ Lb.
- Max. Gehalt VOC gebrauchsfertiger Zustand < 500 g/ltr.

Empfohlene Mindestschichtdicke: 40 µm Trockenschichtdicke; entsprechend 75 µm Nassschichtdicke.

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

Praktische Ergiebigkeit: Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor

Verdünnung/Reinigung: POLYSIL 2K-Verdünnung 250-V-08