



Gültig ab 16. November 2009

CC6400

STANDARD VOC KLARLACK

Beschreibung

2K Klarlack LE basierend auf einer Harztechnologie mit niedrigen Emissionswerten, zur Verwendung in Zweischicht-Systemen.
Zusammensetzung basiert auf einem Copolymer aus Acrylat und einer einzigartigen, patentierten "star" Polymertechnologie.

Produkte

CC6400	Standard VOC Klarlack
XK203	Emissionsarmer Härter, kurz
XK205	Emissionsarmer Härter, standard
XK206	Emissionsarmer Härter, lang
AZ9100	Performance Agent

Eigenschaften

- Kombiniert sehr einfache Verarbeitung mit geringer Läuferneigung.
- Ergibt eine hohe Schichtdicke, exzellenten Lackstand.
- Verfügt über sehr effiziente Trocknungseigenschaften.
- Hervorragende Widerstandsfähigkeit, Chemikalien- und Witterungsbeständigkeit.
- Für Fleckenausbesserungen, Teil- und Ganzlackierungen geeignet.
- VOC konform, in Übereinstimmung mit der Richtlinie 2004/42/EC.

Untergründe

- Basislacke von DuPont Refinish.
- Alle gesäuberten und geschliffenen Originallackierungen (nicht empfohlen auf thermoplastischen Acryl-Lacken).



Gültig ab 16. November 2009

CC6400

STANDARD VOC KLARLACK

PRODUKTVORBEREITUNG

	Mischungsverhältnis		Fleckenausbesserung und Teillackierung		Standard		Hohe Temperaturen	
			Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
		CC6400 XK203 XK205 XK206 AZ9100	3 1 - - 0.2	100 36 - - 6	3 - 1 - 0.2	100 - 36 - 6	3 - - 1 0.2	100 - - 36 6
	VOC	420 g/l						
	Topfzeit bei 20°C	XK203 XK205 XK206	1 h 1 h 15 Min. 1 h 15 Min.					
	Spritzviskosität bei 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-22 s 20-23 s 22-25 s					
	Spritzpistole	Hochdruck-pistolen Fließbecher Saugbecher Druckgefäß	Düse		Abstand		Druck	
			1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm		3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar		
		Nebelreduzierte Pistolen (HVLPHTE) Fließbecher Saugbecher Druckgefäß	1,2-1,4 mm 1,5-1,6 mm 1,0-1,2 mm		10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm		Entsprechend den Herstellerangaben	
	Anzahl der Spritzgänge	2 (1,5)						
	Ablüfzeit	5-10 min zwischen den Schichten, wenn in 2 Spritzgängen appliziert wird 0-3 min zwischen den Schichten, wenn in 1,5 Spritzgängen appliziert wird 0-5 min vor der Ofentrocknung						
	Trockenschichtdicke	50-80 µ						
	Trocknung	Staubfest Montagefest Klebebandfest	XK203		XK205		XK206	
			25 Min. x 60°C sofort 10 Min. 1 h		30 Min. x 60°C sofort 10 Min. 1 h		35 Min. x 60°C sofort 25 Min. 2 h	
	Infrarot-trocknung*	Ablüfzeit Abstand Halbe Stärke Volle Stärke	5 Min. 80 cm 5 Min. 15-20 Min. * Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzen/mittleren Wellenlängen.					

Diese Angaben beziehen sich nur auf hierin bezeichnete Materialien und nicht auf den Einsatz in Verbindung mit sonstigen oder in einem anderen Verfahren verwendeten Materialien. Die Angaben sind nicht als Gewährleistung oder Qualitätsspezifikation anzusehen, und wir übernehmen keine Haftung in Verbindung mit deren Gebrauch.



Gültig ab 16. November 2009

CC6400

STANDARD VOC KLARLACK

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitung der Oberfläche

1. Oberfläche mit Wasser und Seife reinigen. Abspülen und trocknen.
2. Mit einem geeigneten vorbereitenden Reinigungsmittel von DuPont Refinish entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen.
3. Gemäß Schaden reparieren.
4. Mit einem geeigneten Vorreiniger/Endreinigungsmittel von DuPont Refinish entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen.
5. Mit Staubbindetuch abwischen.
6. Wenn erforderlich, einen Basislack von DuPont Refinish auftragen.

Klarlackverarbeitung

Wenn der Basislack von DuPont Refinish vollständig matt ist, kann CC6400 in 2 vollen Spritzgängen mit 5-10 min. Abluftzeit zwischen den Spritzgängen oder aber mit einem leichten und im Anschluß mit einem vollen Spritzgang mit einer Abluftzeit von 0-3 min. zwischen den Spritzgängen aufgetragen werden.

Chemische Beständigkeit

Nach der Durchtrocknung ist CC6400 beständig gegen kurzzeitiges Einwirken der angegebenen Chemikalien:

Natriumhydroxid	20 %	Batteriesäure
Schwefelsäure	25 %	Toluol
Salzsäure	20 %	Xylol
Phosphorsäure	20 %	Glykol
Ammoniak	10 %	Bremsflüssigkeit, Benzin

Reinigung der Geräte

Ein geeignetes lösemittelhaltiges Reinigungsmittel von DuPont Refinish für die Spritzpistole verwenden.



Gültig ab 16. November 2009

CC6400

STANDARD VOC KLARLACK

VERARBEITUNGSHINWEISE (fortgesetzt)

Überlackierbarkeit

Zu jeder Zeit nach Erreichen der Klebebandfestigkeit. Nach 24 h ist ein Anschleifen erforderlich.

Hinweise

- XK203 wird nur für Fleckenausbesserung empfohlen und nicht für Gebrauch auf Horizontalflächen.
- Das Gebinde mit Härter sofort nach Gebrauch fest verschließen, denn das Produkt reagiert auf Luftfeuchtigkeit und Wasser und verliert dadurch seine Härtereigenschaften.
- Aktiviertes Material nicht mit Originalmaterial vermischen oder in Kontakt bringen.
- Für Innenbereiche wird XK203 empfohlen.
- Trockene Spritzstellen im Klarlack können durch Ausnebeln mit AK350 bei sehr geringem Spritzdruck beseitigt werden. Dieses sollte spätestens 5 Minuten nach Auftrag des Klarlacks durchgeführt werden, aber nicht bei Horizontalflächen.
- Für Meßstab Informationen wird auf separates Datenblatt verwiesen.
- Das Material sollte vor der Verarbeitung Zimmertemperatur (18-25°C) haben.

Produktdaten

Lieferviskosität: 95-115 cp
 Theoretische Ergiebigkeit: 6-10 m²/l bei empfohlener Trockenschichtdicke - spritzfertig
 Richtlinie 2004/42/EC: Der europäische Grenzwert des VOC-Gehalts für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in spritzfertiger Form beträgt maximal 420 g/l VOC. Der VOC-Gehalt von diesem Produkt in spritzfertiger Form beträgt maximal 420 g/l VOC.

Produkte	Gebinde (l)	Lagerbeständigkeit bei 20°C (Jahr)	Spezifisches Gewicht (kg/l)
CC6400	1 - 5	4	0,984
XK203	0.5 - 1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	1 - 5	3	1,078
AZ9100	1	2	0,829

Sicherheit

Das Sicherheitsdatenblatt vor der Verarbeitung durchlesen und die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.



Gültig ab 16. November 2009

CC6400

STANDARD VOC KLARLACK

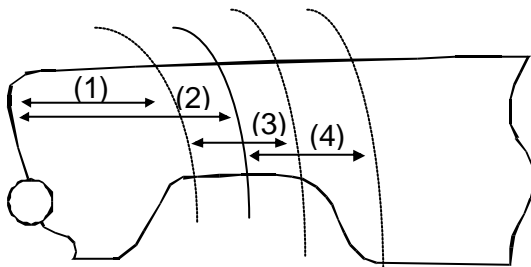
LACKIERMETHODEN

Ganzlackierung

Sorgfältige Verarbeitung beachten. Überlappend spritzen, um guten Verlauf sicherzustellen. Dieser wird innerhalb von 2 Minuten nach Auftrag des Klarlacks erreicht. Alles, was zu Spritznebel führen kann, vermeiden.

Fleckenausbesserung: AK350 Beispritzverdünnung-Methode

- (1) Einen Spritzgang CC6400 auf den Basislack und die Fläche, die den Flecken umgibt, auftragen.
 - (2) Einen 2. Spritzgang CC6400 überlappend auf den 1. aufbringen.
 - (3) Den Beispritzbereich mit AK350 glätten innerhalb von maximal 5 Minuten.
 - (4) Wahlweise den Beispritzbereich mit AK350 erweitern innerhalb von maximal 5 Minuten.
- ! Die Oberfläche muß sorgfältig und korrekt vorbereitet werden, bevor der Basislack aufgetragen wird. Siehe Verarbeitungshinweise: Paragraph Vorbereitung der Oberfläche.
- ! AK350 nur auf den vorbereiteten Reparaturbereich aufbringen.



Der Beispritzbereich kann, falls erforderlich, mit einer nicht-silikonhaltigen Standard-Politur oder einer nicht-silikonhaltigen Hochglanzpolitur nach kompletter Aushärtung der Reparatur aufpoliert werden.