

Technisches Merkblatt

NOVOTEC 3150

Alkydlack schnelltrocknend – Halbmatt

Modifizierter 1 K-Alkydlack

lufttrocknend

VERWANDTE PRODUKTE

Pigmentpasten

Universalpigmentpasten

THIN 50

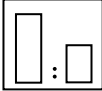




Universalverdünner, Lang, Standard, Kurz

ANWENDUNG

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen
- Außenoberflächen der Behälter
 - Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
 - Hohe Ergiebigkeit
- Gute chemische Beständigkeit
- Hohe Witterungsbeständigkeit
- Gute mechanische Festigkeit

UNTERGRÜNDE						
Alkyd-, Polyurethan-, Epoxidfüller		Gemäß Füllerspezifikationen vorbereiten.				
Alte Lackschichten		Mattieren, entfetten.				
Polyesterlamine		Mattieren, entfetten.				
MISCHUNGSVERHÄLTNIS						
	NOVOTEC 3150 THIN 50	Volumenverhältnis		Gewichtsverhältnis		
		100 0 - 15%		100 0 - 15		
Verdünnermenge bezogen auf den Lack. Bei hydrodynamischer Anwendung keine Verdünner zugeben.						
VISKOSITÄT						
	DIN 4/20°C		55 - 75 s			
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN						
Tatsächlicher VOC-Gehalt		580 - 630 g/l je nach Farbe				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN						
<p>Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten.</p> <p>Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.</p> <p>Die Farbe ist gründlich zu verrühren (wenn sich auf der Farboberfläche eine Haut bildet, ist diese zu entfernen).</p>						
ANWENDUNG						
	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Düse			Druck	Abstand
		Spritz-Druckluft	1,3 ÷ 1,5 mm		2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
		Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck	0,28 ÷ 0,33 mm (0,011" ÷ 0,013")		150 ÷ 200 bar Zerstäuberdruck 2 bar	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Schichten		1 – 2 Die Farbe ist gründlich zu verrühren (wenn sich auf der Farboberfläche eine Haut bildet, ist diese zu entfernen).			
	Stärke der trockenen Einzelschicht		45 ÷ 55 µm			
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich		7 - 8 m²/l 0,14 l/ m² bei 50 µm			
	Abluftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten		5 ÷ 10 Min.			

TECHNISCHE DATEN				
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichts-verhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Mahlfeinheit
NOVOTEC 3150	≈ 47%	45%	1,0-1,2 g/cm ³	< 15µm
GLANZSTUFE				
Bei 60° ca. 30				
AUSHÄRTEZEITEN				
	10°C	20°C		
Staubtrocken	4 Std.	30 Min.		
Gebrauchstrocken	12 Std.	2 Std.		
Gebrauchshärte	72 Std.	16 Std.		
ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.				
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT				
Der Grundierlack kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.				
REINIGUNG DER WERKZEUGE				
Universalverdünner THIN 50 oder Nitroverdünner.				
LAGERBEDINGUNGEN				
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen bei Temperaturen von 5°C bis 35°C aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.				
VERFALLSDATUM				
NOVOTEC 3150	12 Monate/20°C			
Pigmentpasten	24 Monate/20°C			
THIN 50	24 Monate/20°C			
*In original verschlossenen Verpackungen.				
SICHERHEIT				
Siehe Sicherheitsdatenblatt.				

SONSTIGE ANGABEN

Registernummer: 000024104.

Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.