Technisches Produktdatenblatt

SISO-2K-KTL-Ausbesserungslack

Art. Nr.: 5035-0001-5

Produktbeschreibung

Speziell entwickelter 2K-PUR-Decklack zum Ausbessern von Fehlstellen bei KTL-Beschichtungen.

- Zur Nachbehandlung von frischen Tauchlackierungen, ohne Zwischenschliff
- Hitzeresistent (200°C / 25 min)
- Korrosionsschutz
- Überlackierbar auch mit Pulverlacken
- zügige Überarbeitung und Weiterverarbeitung möglich
- ausgezeichnete Haftung auf KTL-Beschichtungen (schwarz)

Anwendungsbereiche

- Das Lacksystem eignet sich optimal für das dünnschichtige Ausbessern von Fehlstellen bei KTL-Beschichtungen. In Farbton und Glanzgrad auf gängige KTL-Typen abgestimmt wie z.B. BASF Cathoguard CG 570 und 580.

Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Polymer modifiziert
Farbton	schwarz
Glanzgrad	seidenglänzend
Härter	SISO-PUR-Härter (Art.-Nr.: 6050-0000-0)
Mischungsverhältnis	85 : 15 ; Lack : Härter (Gew.) 5 : 1 ; Lack : Härter (Vol.)
Lieferviskosität	50 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)[2)]
Dichte	ca. 1,04 g/cm³
Festkörpergehalt	ca. 41 % (Gew.) ca. 37 % (Vol.)
VOC-Gehalt	< 650 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 19,71 m²/kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 30 µm. Overspray berücksichtigen!

[1)] Das Lackmaterial ist homogen miteinander zu vermischen (ca. 2-5 Minuten, mech. Rührwerk empfohlen).

Alle angegebenen Werte sind bei 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit ermittelt.

Vorbereitung Substrat / Untergrund

Untergrund	Vorbehandlung
Stahl	Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Rost und anderen Fremdschichten sein. Zur Erzielung der besten Ergebnisse ist vorzugsweise Strahlen nach DIN EN ISO 12944 Teil 4, Normreinheitsgrad SA 2 ½ zu empfehlen. Vorbehandlungen wie Phosphatieren erhöhen die Schutzwirkung.
Altanstrich	Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.
verzinkter Stahl	Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze vollständig entfernt werden.
Aluminium/Edelstahl	Sorgfältig entfetten und alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen vor Auftrag der Beschichtung entfernen.

Beschichtungsvorschlag /Schichtaufbau

Untergrund	Deckbeschichtung
KTL-Beschichtung (z.B. CG 570)[3]	SISO-2K-KTL-Ausbesserungslack *Art.-Nr.: 5035-00001-5, ≈ 30µm*[2]

[2] die erforderliche Lackschichtdicke kann je nach spezifischem Anforderungsprofil variieren.

[3] **Haftung:**
auf Cathoguard 570, GT 0 – 1
auf CG 570 nach Überlackierung mit Pulver (25 Min. 200 °C), GT 0 – 1
auf CG 570 nach Überlackierung mit 2-K-PUR-Lack, GT 0 – 1

Salzsprühtest 200h:
Schichtdicke ca. 30µm, Unterwanderung 3mm

Der Beschichtungsaufbau, die Anzahl der Lackschichten, sowie die erforderliche Lackschichtdicke richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

Technisches Produktdatenblatt

SISO-2K-KTL-Ausbesserungslack

Art. Nr.: 5035-0001-5

Applikation

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungs-viskosität[4)]
Druckluftspritzen	1,5 – 2,5 mm	3,0 – 5,0 bar	Lieferviskosität + Zugabe Härter
Airmix	0,28 – 0,48 mm	50-150 bar (Material) 1-4 bar (Zerstäuberluft)	Lieferviskosität + Zugabe Härter
Airless	0,28 – 0,48 mm	150-200 bar (Material)	Lieferviskosität + Zugabe Härter
Spraydose	-		-

[4)] Viskositätsanpassungen sind je nach Verwendung der Applikationshardware- und Einstellungen mit SISO-2K-Lackverdünnung, Art.-Nr.: 0010-0000-0 möglich.

E-Statik-Einstellung: 60-80 kV, 100-500 kOhm.

Verarbeitungstemp. **:** ≥ 10°C Objekttemperatur (3°C über Taupunkt)

Luftfeuchtigkeit: Opt. 40-60 % r.F.
Max. 80 % r.F.

Gerätereinigung: Mit Gerätereiniger (VOC frei) Art.-Nr.: 3001028 oder Waschverdünnung Art.-Nr.: 3002001

Trocknung

Trockengrad in Anlehnung an DIN EN ISO 9117	Lufttrocknung bei 20°C (bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit)
Staubtrocken	nach ca. 15 min[5)]
Klebfrei	nach ca. 30 min[5)]

[5)] Die genauen Trockenzeiten und Trockengrade richten sich u.a. nach Schichtdicke, Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Für weitere Angaben bitte die entsprechenden Werte anfordern.

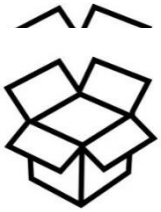
Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung nach ca. 1-2 Wochen durchgeführt werden.

Technisches Produktdatenblatt

SISO-2K-KTL-Ausbesserungslack

Art. Nr.: 5035-0001-5

Lagerung / Gebinde



Material	Lagerstabilität	Bedingungen
Stammlack	12 Monate	Geschlossen, bei 5 – 30 °C lagern
Härter	6 Monate	Geschlossen, bei 5 – 30 °C lagern

Verfügbare Verpackungsgrößen:

Stammlack	Härter
25 kg - Hobbock	5kg - Kanister

Gesundheit und Sicherheit

Bitte lesen Sie das entsprechende Sicherheitsdatenblatt und beachten Sie die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.

J. Sigel & Sohn GmbH
Lack- und Farbenfabrik
Ochsenbrunnenstr. 4
74078 Heilbronn
Tel. 07131-72160
www.sigel-lacke.de

QM DIN EN ISO 9001
UMS DIN EN ISO 140001

Diese Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte und deren Eigenschaften informieren. Sie gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreien nicht von der eigenen Prüfung auf Eignung des Produktes. Änderung behalten wir uns vor. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Verkaufsbedingungen. Sicherheits- und Entsorgungshinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.