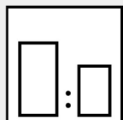


### Verwendungszweck

Lufttrocknende Metall-Lackierung, mit sehr guter Wetterfestigkeit, hoher Chemikalienbeständigkeit und guter Dekontaminierbarkeit, einsetzbar als Decklack zur Tarnung von Rüstungsmaterial.

Farbtöne: RAL 6031-F9 bronzegrün / GRD M 040 225, RAL 8027-F9 lederbraun / GRD M 040 226, RAL 9021-F9 teerschwarz / GRD M 040 227, Fed. Std.383 grün, Fed. Std.686A sand, andere Farbtöne auf Anfrage.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

PU 927-45 (H40.04)

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

--



#### Härter

Streicolor PU 927-45 2K PU Härter (H40.04)



#### Topfzeit

Mit Härter -45 ca. 8 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Streicolor V53.01 PUR Normalverdünner



#### Spritzviskosität

##### Fließbecher

22 - 26 s 4 mm DIN

##### Airmix / Airless

28 - 35 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,5	1 - 2	--
Airmix / Airless	--	100 - 120	0,23 - 0,28	1	--
Streichen, Rollen	--	--	--	1	0 %



#### Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	25 - 30 min	3,5 h	12 h	--	4 h
--	60 °C	--	--	60 min	--	--

Vor der forcierten Trocknung ist eine Ablüftzeit von 30 min / 20 °C notwendig. Die Endhärte wird nach 7 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

---

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System Festkörper (Gew.%): 60 - 65 Festkörper (Vol.%): 43 - 48 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,1 - 1,4 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): < 2 GE bzw. < 8 GE Winkel 85°
<b>Eigenschaften:</b>	Elektrostatisch verarbeitbar Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	39,9 - 45,7 m <sup>2</sup> /kg, 4:1 n. Gew. mit PU 927-45, bei 10 µm Trockenschichtdicke 47,2 - 52,0 m <sup>2</sup> /l, 4:1 n. Gew. mit PU 927-45, bei 10 µm Trockenschichtdicke
<b>Lagerung:</b>	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
<b>VOC-Lenkungsabgabe:</b>	Bitte entnehmen Sie den Lösemittelgehalt dem Sicherheitsdatenblatt.
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!  Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.  Stahl: - Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren - Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3 - Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner  Verzinkte Untergründe: - Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger - Sweepen  Aluminium: - Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung oder Streicolor V53.01 PUR Normalverdünner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner
<b>Aufbauvorschläge:</b>	Stahl, verzinkte Untergründe: Grundierung: EP 101-20 mit 40 - 80 µm Trockenschichtdicke oder WEP 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: M28.16 2K PUR Tarnfarbe mit 40 µm Trockenschichtdicke  Aluminium: Grundierung: *EP 101-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke oder WEP 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: M28.16 2K PUR Tarnfarbe mit 40 µm Trockenschichtdicke

**Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine höhere Verdünnungszugabe oder die Verwendung der 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Der Glanzgrad kann je nach Applikations- und Trocknungsbedingungen sowie in Abhängigkeit der applizierten Trockenschichtdicke höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf eine Trockenschichtdicke von 40 - 60 µm und einer Trocknung bei Raumtemperatur oder Ofentrocknung nach einer Endablüßzeit vor Ofentrocknung von mindestens 30 Minuten bei Raumtemperatur (die Lackierung muss vollständig matt angetrocknet sein).

Bei nachfolgender Weiterbearbeitung und / oder Verpackung der matt lackierten Fahrzeuge bzw. Gegenstände muss auf einen möglichst lackschonenden Umgang geachtet werden, um einen homogenen Matteffekt sicherstellen zu können. Hierbei sind vor allem folgende Punkte zu beachten:

Lackierung nicht mit Ölen, Fetten bzw. anhaftenden Betriebsstoffen verunreinigen, da dies zu Glanzflecken führen kann. Da auch Fette und Handschweiß zu dieser Problematik führen können, ist ein Gebrauch von Handschuhen beim weiteren Handling empfehlenswert.

Lackierung nicht mit Werkzeugen, Gegenständen, Fingernägeln etc. zerkratzen, da die Mattierung systembedingt eine eingeschränkte Kratzbeständigkeit aufweist und ein Entfernen (z. B. durch Polieren) nicht möglich ist. Ist ein Begehen der Lackierung nötig, muss darauf geachtet werden, dass kein Zerkratzen durch Schuhwerk erfolgt.

Die Reinigung mittels Waschanlagen, die zu harte oder ungeeignete Bürsten verwenden, ist nicht zulässig.

Polieren oder der Einsatz von Wachsen bzw. Konservierungsmitteln ist nicht zulässig.

Vor einer Fahrzeugwäsche müssen gröbere Verschmutzungen möglichst schonend, z. B. mittels weichen Schwämmen und viel Wasser, entfernt werden. Es darf keinesfalls mit zu hoher mechanischer Einwirkung (z. B. durch starkes Reiben mit trockenen Tüchern oder zu harten Bürsten oder Schwämmen) gearbeitet werden, da dies zu einem Aufpolieren führt.

**Reinigung der Werkzeuge:** Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung oder Streicolor V 903 Universalverdünnung reinigen.