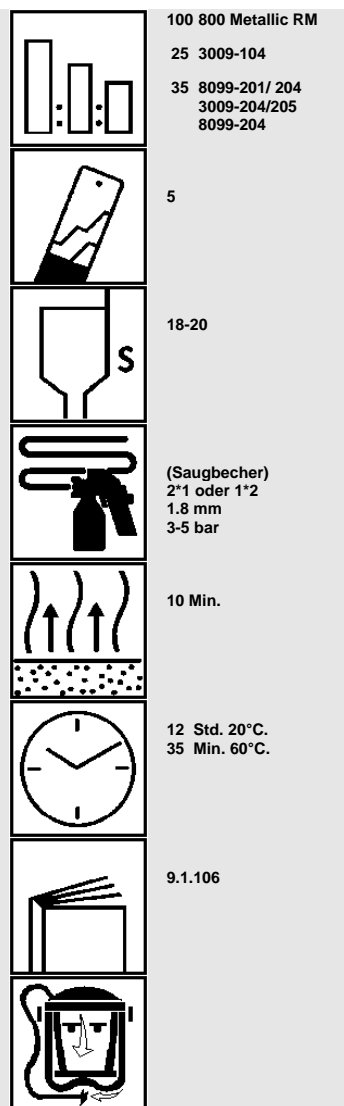


800 METALLIC RM RAL 9006 & 9007

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH



Beschreibung:

Qualitativ hochwertiger Zweikomponenten-, MS Polyurethan-, Einschicht-Metallic-Decklack. Haupteinsatzgebiet dieses Produktes ist die Reparatur und Instandsetzung von bestehenden Fahrzeugen und die Lackierung von Neuaufbauten bei Nutzfahrzeugen und Anhängern. **2004/42/IIB(e)(840)563**

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB. e) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 840 g/L. Der VOC-Gehalt dieses Produkts in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 563 g/L.

Produkt und Zusätze:

Autocoat BT 800 Metallic RM RAL 9006 and RAL 9007	
Autocoat BT 300 Topcoat Hardener Medium	3009-104
Autocoat BT 800 Antistatic Reducer Fast	8099-201
Autocoat BT 800 Reducer Medium	8099-204
Autocoat BT 300 Topcoat Reducer Fast	3009-203
Autocoat BT 300 Topcoat Reducer Slow	3009-205
Autocoat BT 300 Topcoat Accelerator	3009-401

Rohstoffbasis:

Autocoat BT 800 Metallic RM :	Acrylatharze
Autocoat BT 300 Hardener Medium :	Polyisocyanatharze

Geeignete Untergründe:

- Bestehende Lackschichten, einschließlich Beschichtungen mit thermoplastischen Eigenschaften
- Polyesterlaminat und GRP (Sperrholz)
- Autocoat BT 250 Primer 2505-002
- Autocoat BT 800 Washprimer AS 8004-001 ¹⁾
- Autocoat BT 800 Washprimer Red 8004-003
- Autocoat BT 800 Washprimer Beige 8004-005
- Autocoat BT LV 350 Filler Beige/Light Gray/ Dark Gray 3506-001
- Autocoat BT LV 350 Filler Varicolor 3506-002
- Autocoat BT LV 250 Primer EP Beige/Gray/ Varicolor 2505-001/005
- Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- Autocoat BT LV 850 Washprimer CF 8504-001
- Autocoat BT LV 850 Sealer 8506-001

¹⁾ Autocoat BT 800 Metallic RM kann direkt über Autocoat BT 800 Washprimer AS 8004-001 verarbeitet werden, aber nur wenn der Washprimer auf Aluminium- und Stahluntergründen aufgetragen wurde.

Untergrundvorbereitung:

- Bestehende Lackschichten: entfetten mit LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 und trocken schleifen mit P360 - P400.
- Polyesterlaminat und Sperrholz: entfetten mit LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 und trocken schleifen mit P360 - P400.

Mischungsverhältnis nach Volumen:

Mischung A (Standardsystem):

- 100 Volumenteile Autocoat BT 800 Metallic RM
- 25 Volumenteile 300 Topcoat Hardener Medium 3009-104
- 35 Volumenteile 800 Antistatic Reducer Fast 8099-201, 300 Topcoat Reducer Fast 3009-203 oder 300 Topcoat Reducer Slow 3009-205

800 METALLIC RM RAL 9006 & 9007

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Mischung **B** (beschleunigtes System)
 100 Volumenteile Autocoat BT 800 Metallic RM
 25 Volumenteile 300 Topcoat Hardener Medium 3009-104
 25 Volumenteile 800 Antistatic Reducer Fast 8099-201, 300 Topcoat Reducer
 Fast 3009-203 oder 300 Topcoat Reducer Slow 3009-205
 25 Volumenteile 300 Topcoat Accelerator 3009-401.

Viskosität:

18-20 Sek. DIN 4 bei 20°C.

Beachte:

Die exakte Spritzviskosität ist ausschlaggebend, um einen guten Verlauf zu erzielen und Spritznebel zu vermeiden. Sollte die angegebene Mischung nicht die richtige Spritzviskosität erreichen, kann diese mithilfe von Autocoat BT 800 Reducer Medium 8099-204 oder Autocoat BT 800 Antistatic Reducer Fast 8099-201 entsprechend eingestellt werden.

Topfzeit:

Mischung **A** (Standardsystem) : 2.5 - 3 Stunden bei 20°C.
 Mischung **B** (beschleunigtes System) : 1 Stunde und 45 Min. bei 20°C.

Spritzpistole, Düsengröße und Arbeitsdruck:

<i>Spritzpistole:</i>	<i>Düsengröße:</i>	<i>Arbeitsdruck:</i>
Fließbecher:	1.6-1.8 mm	3-5 bar
Fließbecher HVLP:	1.6 -1.8 mm	max. 0.7 bar
Saugbecher:	1.8 mm	3-5 bar
Saugbecher HVLP:	1.8-2.2 mm	max. 0.7 bar
Airless:	6.09 (0.009"/60°)	160-200 bar
	6.11 (0.011"/60°)	
Druckkessel:	1.0-1.1 mm	3-5 bar Zerstäubungsdruck ± 0.8-1.0 bar Materialdruck

Verarbeitung:

- Methode 1:
2 nasse verlaufende Einzelschichten, mit einer Zwischenablüßzeit von 5-10 Minuten auftragen.
Das Auftragen von zu hohen Schichten vermeiden um ein Ausschwimmen des Aluminiums zu verhindern.
- Methode 2:
Sollte das zu bearbeitende Fahrzeug jegliche Niete oder Bolzen aufweisen, zuerst einen dünnen Klebegang auftragen. Anschließend eine Ablüßzeit von 3-5 Minuten gewähren und 2 nasse Einzelschichten auftragen. Vor forcierter Trocknung über 35°C eine Ablüßzeit von 10-15 Minuten einhalten.
- Methode 3:
Im Falle einer Beschriftung, muss jegliche Beschriftung innerhalb 48 Stunden aufgetragen werden. Wird diese Zeit überschritten, Untergrund mit Scotch Brite Type S Ultra Fine (Grau) aufrauen oder eine Haftvermittlerschicht an LV 850 Sealer 8506-001 auftragen.

800 METALLIC RM RAL 9006 & 9007

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Schichtdicke:

Ca. 30 µm pro Schicht. Eine Mindestschichtdicke von 50 µm gewähren.

Theoretischer Materialverbrauch:

Mischung **A** (Standardsystem) : 7.4-8.2 m²/L spritzfertige Mischung bei 50 µm.
Mischung **B** (beschleunigtes System) : 7.0-7.7 m²/L spritzfertige Mischung bei 50 µm

Beachte: Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objektes, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Sikkens Solvent, 800 Reducer Medium 8099-204 oder NC-Verdünnung verwenden.

Trocknungszeiten:

	20°C:	40°C:	60°C:
Mischung A (Standardsystem) kann abgeklebt werden nach:	12 Std.	2 Std.	35 Min.
Mischung B (beschleunigtes System) kann abgeklebt werden nach:	7 Std.	-----	25 Min.

Überlackierbar mit:

- Halbtrocken oder innerhalb von 48 Stunden nach der Trocknung, kann Autocoat BT 800 Metallic RM ohne anzuschleifen überlackiert werden mit 300 Clear ASG 3001-001 oder LV 850 Clear 8501-001.

Verpackung:

Autocoat BT 800 Metallic RM RAL 9006 : 4L in 5 Liter-Gebinde; 15L in 25-Liter-Gebinde
Autocoat BT 800 Metallic RM RAL 9007 : 4L in 5 Liter-Gebinde

Lagerstabilität:

Siehe TDB 9.2.01

Gesundheits- und Sicherheitsdaten bezüglich Autocoat BT 800 Metallic RM und Zusätze:

Nur für den fachmännischen Gebrauch. (Siehe Sicherheitsdatenblatt).

Siehe Text auf dem Produktetikett.

Der Anwender dieses Produktes ist verpflichtet, die lokalen Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen bezüglich Verarbeitung und Abfallbeseitigung einzuhalten.

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

800 METALLIC RM RAL 9006 & 9007

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
--	---	---

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscv.com