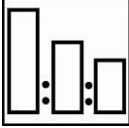



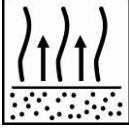




Beschreibung

Zweikomponenten High-Solid-MM-Mischlack. Verfügbar in einer großen Auswahl an Glanz- und Unifarben. Speziell geeignet für die Pkw-Reparatur. Ein komplettes Sortiment an unterstützenden Sekundärprodukten ermöglicht verschiedenste Einsatzmöglichkeiten. VOC-Gehalt von 420 Gramm/Liter.

Mischungsverhältnis		5 2 1	Topcoat HS 420 HS Hardener 420 Thinner 420/Thinner HT
Meßstab		N	
Spritzpistole		Düsengröße: 1.2 - 1.5 mm	Spritzdruck: 2 - 4 bar* <small>*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten</small>
Applikation		½ + 1 Schicht	
Ablüftzeiten		Zwischenablüftzeit 1 - 3 Minuten bei 20°C	Endablüftzeit 3 - 5 Minuten bei 20°C
Trocknung		20°C 11 Stunden	60°C 30 Minuten
Schutzausrüstung		Geeigneten Atemschutz verwenden Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.	

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen.

Beschreibung

Zweikomponenten High-Solid-MM-Mischlack. Verfügbar in einer großen Auswahl an Glanz- und Unifarben. Speziell geeignet für die Pkw-Reparatur. Ein komplettes Sortiment an unterstützenden Sekundärprodukten ermöglicht verschiedenste Einsatzmöglichkeiten. VOC-Gehalt von 420 Gramm/Liter.

Produkt & Zusätze

Produkt	Topcoat HS 420 Farbtonrezeptur gemischt (nach Gewicht) mit den Topcoat HS 420 Mischfarben.
Härter	HS Hardener 420 Für alle Reparaturen von Spot Repair bis zur kompletten Umlackierung.
Verdünnungen	Thinner 420 Thinner HT
Rohstoffbasis	Topcoat HS 420 – Polyester- und Acrylatharz HS Hardener 420 – Polyisocyanat Thinner 420 – organisches Lösemittelgemisch Thinner HT – organisches Lösemittelgemisch
Verarbeitung	

Untergründe

Alte Lackschichten, einschließlich Thermoplastische Acryllacke
Polyesterlamine
Lesonal 1K Multi Plastic Primer (RTS)
Lesonal 2K Universal Plastic Primer
Lesonal 1K Etch Primer (RTS)
Lesonal 1K Primer Filler RTS
Lesonal 2K Filler 540 (RTS)
Lesonal 2K High Build Filler
Lesonal 2K Epoxy Primer
Lesonal 2K Filler 540
Lesonal UV Filler
Lesonal 2K Graphite Filler

Untergrundvorbehandlung

Vor dem Schleifen jegliche Oberflächenverunreinigungen entfernen. Nass schleifen mit P1000 oder trocken mit P500. Nach Beenden des Schleifvorgangs und vor dem Auftragen von Topcoat HS 420, Oberfläche noch einmal gründlich mit einem geeigneten Lesonal Degreaser reinigen.

Mischungsverhältnis

5 Volumenteile – Topcoat 420
2 Volumenteile – HS Hardener 420
1 Volumenteil – Thinner 420/Thinner HT
Meßstab N
In einem zylindrischen Behälter mischen und vor Gebrauch gut durchrühren.

Spritzviskosität

17 - 21 Sek. DIN 4 bei 20°C

Topfzeit	2 Stunden bei 20°C		
Spritzdruck	Spritzpistole	Düsengröße	Spritzdruck
	HVLP Fließbecher	1.2-1.5 mm	0.7 bar (an der Luftkappe)*
	LVLP (HR) Fließbecher	1.2-1.5 mm	2-2.5 bar (am Lufteinlass)*
	Konventioneller Fließbecher	1.2-1.5 mm	3-4 bar (am Lufteinlass)*
	*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten		
Applikation	Einen halben geschlossenen Spritzgang, mit einer Zwischenablüfzeit von 1-3 Minuten bei 20°C auftragen, gefolgt von einer vollen verlaufenden Einzelschicht. Vor der Ofentrocknung eine Ablüfzeit von 3-5 Minuten gewähren.		
Schichtdicke	45-65 µm		
Theoretischer Materialverbrauch pro Ltr/m²	385m ² /Liter spritzfertige Mischung bei einer Schichtdicke von 1 µm (der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände)		
Reinigung der Arbeitsgeräte	Multi Verdünnungen oder Nitroverdünnungen verwenden.		
Trocknungszeit		bei 20°C	bei 60°C
	staubfrei	1 Std.	10 Min.
	klebfrei	6 Std.	25 Min.
	hantierbar	11 Std.	30 Min.
	Kurzwellige IR-Trocknungsgeräte	Halbe Leistung	Volle Leistung
	Helle Farbtöne	5 Min.	9 Min.
	Dunkle Farbtöne	5 Min.	6 Min.
Nützliche Hinweise	Bei Lösemiteleinwirkung können thermoplastische Untergründe zu Oberflächenstörungen führen. Das Ergebnis kann schlechter Glanz, in extremen Fällen Randabzeichnungen und / oder Schleifspuren sein. Beim Lackieren sollte beachtet werden: 1) Die Ablüfzeiten zwischen den Schichten sollte verlängert werden; 2) Nicht nass spritzen und 2 Schichten ohne Zwischenablüften sollten vermieden werden. Die gleiche Vorgehensweise sollte bei Grundierungen und Füllern auch beachtet werden.		
Lagerstabilität	Siehe TDB L9.01.02		
VOC	2004/42/IIb(d)(420)416 Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt max.420 g/Liter VOC. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 416 g/Liter.		
Topcoat HS 420 Zusätze	Matting Paste 01, TDS L1.08.06 Topspeed, TDS L1.08.04		

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.

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 Änderungen 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.lesonal.com		