

Basecoat WB 308SA

Basislacke

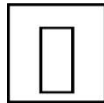
20/05/2020

L1.09.03

BESCHREIBUNG

Basecoat WB 308SA ist ein spritzfertiger Basecoat mit einem hohen metallischen Glanz, ähnlich dem einem poliertem Aluminium. Basecoat WB 308SA ist ein Wasserbasislack und muss daher mit einem VOC konformen Lesonal Klarlack überlackiert werden.

Mischungs-
verhältnis



Spritzfertig (RFU)

Für eine optimale Verarbeitung für Wasserbasislacke geeignete Lacksiebe verwenden, Größe: 125 µm.



Vor Gebrauch gut aufrühren.

Spritzpistole



Düsengröße:
1.2-1.4 mm

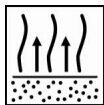
Arbeitsdruck:
1,7 -2,2 bar am Lufteinlass
HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Applikation



5-6 einzelne Schichten

Ablüftzeiten



Zwischen den Schichten
Bis vollständig matt

Vor dem Klarlackauftrag
30 Minuten bei 20° C

Applikation



Mit allen Lesonal 420 Klarlacken

Schutzausrüstung



Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Basecoat WB 308SA

Basislacke

20/05/2020

L1.09.03

BESCHREIBUNG

Basecoat WB 308SA ist ein spritzfertiger Basecoat mit einem hohen metallischen Glanz, ähnlich dem einem poliertem Aluminium. Basecoat WB 308SA ist ein Wasserbasislack und muss daher mit einem VOC konformen Lesonal Klarlack überlackiert werden.

PRODUKT & ZUSÄTZE

Produkt Lesonal Basecoat WB 308SA

Rohstoffbasis Lesonal Basecoat WB 308SA

VERARBEITUNG

Untergrund-
vorbereitung Vor jeglichen Schleifarbeiten Untergrund mit geeigneten Lesonal Reinigungsmitteln reinigen. Untergrund nass schleifen mit P1000 oder trocken schleifen mit P500. Nach dem Schleifen und vor dem Auftrag von Lesonal Basecoat 308 SA müssen Schmutz- und Fettreste mit Hilfe von Lesonal Degreaser WB 200 und anschließend mit Lesonal Antistatic Degreaser SB vom Untergrund entfernt werden.

Mischungsverhältnis Basecoat WB 308SA ist spritzfertig

Spritzviskosität 14-20 Sek. DIN 4 bei 20°C

Topfzeit 3 Monate bei 20°C

Spritzdruck



Spritzpistole
HVLP Fließbecher
*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten

Düsengröße

1,2-1,4 mm

Arbeitsdruck

1,7 -2,2 bar (am
Lufteinlass) *

APPLIKATION



Vorbereitung

Nach technischem Merkblatt Graphite Filler oder Topcoat HS 420 auftragen. Sicherstellen das Oberfläche glatt und ohne Fehleinschlüsse ist.

Jegliche Fehlstellen sind nach Auftragen des Basislackes sichtbar.

Den aufgetragenen Vorlack nicht schleifen oder abreiben.

Basecoat WB 308SA

Basislacke

20/05/2020

L1.09.03

Applikation Basecoat WB 308SA

Eine Einzelschicht dünn auftragen. Ablüften bis die Schicht komplett trocken (matt) ist. Anschließend weitere 3- 4 leichtere Schichten (70%) auftragen. Zwischen den Schichten ablüften bis matt.

Vor Klarlackauftrag weitere 30 Minuten bei 20° C ablüften lassen.

Spritzdistanz von mindestens 30 cm einhalten.

Schichtdicke

10 µm

Theoretischer
Materialverbrauch

60 m² 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

Guncleaner WB verwenden

Überlackierbarkeit

30 Minuten bei 20°C nachdem die letzte Schicht komplett matt abgelüftet ist kann Basecoat 308SA mit allen Lesonal 420 Klarlacken überlackiert werden.

Nützliche Hinweise

- Zum optimalen Sieben für Wasserbasislack geeignete Lacksiebe verwenden, Größe 125 µm.

Lagerstabilität

Siehe TDB L9.01.02

VOC

2004/42/IIB(d)(420)407

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/Liter.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der gebrauchsfertigen Mischung beträgt max. 420 g/Liter.

Transport

Lesonal Basecoat WB GT sollte in einem Temperaturbereich von +2,5°C bis +35 °C transportiert und gelagert werden.

VOR FROST SCHÜTZEN!

Basecoat WB 308SA

Basislacke

20/05/2020

L1.09.03

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
<p>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:</p> <p>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 unserem 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.</p> <p>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</p>		