



## Technische Produktinformation

# SILVADUR

## Serie 3005 2K-AC-Decklack

### Allgemeine Beschreibung:

Hochwertiger Polyurethan-Decklack für Fahrzeug- und Industrielackierungen auf vorbehandelten bzw. grundierten Flächen. Es resultieren füllkräftige Beschichtungen von hervorragender Licht- und Wetterbeständigkeit, hoher mechanischer Widerstandsfähigkeit sowie ausgezeichneter Wasser-, Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeit. Das System Serie 3005 enthält für den Anwender unbedenkliche Katalysatoren der neueren Generation, d.h. ist es frei von zinn- bzw. zinkorganischen Verbindungen, und es werden ausschließlich monomerenarme, physiologisch unbedenkliche Härtervarianten verwendet.

### Chemische Charakterisierung:

Acrylharz-/Polyisocyanat-Kombination

### Technische Daten:

Farbtöne: RAL-, NCS- und Sonderfarbtöne  
 Glanzgrad: seidenmatt - hochglänzend (20GE/60° < bis max. 85ME/20° < möglich)  
 Viskosität: 80 - 100" / 4 mm DIN-Becher  
 Festkörper: 60 ± 3%  
 Dichte: 1,000 - 1,300 g/cm<sup>3</sup>  
 Mischungsverhältnis:

Anwendung	MVH=Serie 3005 : Härter Gew.-T.	SILVADUR-Härter
Innen- und Außenanwendungen	5:1	3500-0000-00
	4:1	3500-0003-00
	3:1	3500-0010-00

Topfzeit bei 20°C: 6 - 8 h (je nach Härter-Komponente)  
 VOC-Gehalt: ca. 490 g/l bei 18-20"/4mm DIN-Becher

### Temperaturbeständigkeit:

Dauerbelastung: 120°C  
 Kurzzeitbelastung: 150°C  
 Die Temperaturangaben gelten für Belastungen bei trockener Luft und Verwendung der SILVADUR-Härter-Serie 3500. Bei permanenter Temperaturbelastung (Spritzbelastung bis 150°C) muss mit einer Veränderung des Farbtons und Glanzgrades gerechnet werden.

### Lackierdaten:

Vor der Verarbeitung ist das Beschichtungsmaterial mechanisch aufzurühren, um eine einheitliche Mischung zu gewährleisten.

Den Härter im angegebenen Mischungsverhältnis unter intensivem Rühren einarbeiten, die Mischung anschließend mit der vorgegebenen Verdünnung auf die je nach Applikationsmethode vorgeschlagene Verarbeitungsviskosität einstellen und verarbeiten (pot-life beachten!). Zum Aufrühren, Vernetzen und Verdünnen nur luftbetriebene oder Ex-geschützte Rührgeräte verwenden. Die Oberflächentemperatur des zu lackierenden Objektes muss mind. 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen. Feuchtigkeit und Betauen sind während der Verarbeitung und der Trocknungsphase unbedingt zu vermeiden.

Verarbeitungsvisk: 18 - 22"/ 4mm DIN-Becher (Druckluftspritzen)  
Verdünnung: 3099-0001-00 (kurz) /3099-0020-00 (mittel) /  
3099-0003-00 (lang)  
Verdünnungszugabe: ca. 15 - 25%  
Spritzdruck: 3,0 - 5,0 bar (Druckluftspritzen)  
Düsengröße: 1,3 - 1,6 mm (Druckluftspritzen)  
Theoretischer Verbrauch: 100- 125 g/m<sup>2</sup> für 40 - 50 µm Trockenschichtdicke

**Gerätereinigung:**

Zur Reinigung der Lackierpistolen, Druckkessel, Pumpen usw. kann grundsätzlich die im Einsatz befindliche Verdünnung verwendet werden.

**Trocknung:**

Lufttrocknung: bei RT ca. 20°C, 65% rel. Luftfeuchte, 40-50 µm TSD  
**MVH Gew.-T.:** 5:1 / 4:1 / 3:1  
**Mit Härter:** 3500-0000-00 / 3500-0003-00 / 3500-0010-00  
Staubtrocken: 30 min.  
Griffest: 5 - 6 h  
Durchgetrocknet: 24 h  
Überlackierbar: 5-6 h  
Ofentrocknung: 30 min. Abluftzeit, 30-45 min. bei 100-80°C

Lackfilme erreichen ihre Endeneigenschaften sowie ihre optimale Chemikalienbeständigkeit nach einer Lagerung von 7-10 Tagen bei Raumtemperatur. Entsprechende Prüfungen bzw. Belastungen sollten deshalb erst nach diesem Zeitraum erfolgen.

**Auftragsart:**

- spritzen mit Becherpistole / Druckkessel
- Rollen und Streichen

**Untergründe:**

- Stahlblech gestrahlt oder phosphatiert,
- Vorgrundierte Flächen aus Stahl, Gusseisen, Aluminium, feuer- und elektrolytisch verzinktem Stahl sowie div. Kunststoffen
- Geeignete Grundierungen, je nach Untergrund (Rückfrage im Werk): SILVADUR 3026 und SILVAPOX Serie 3820 (andere Grundierung auf Anfrage und vorheriger Überprüfung).

**Vorbehandlung:**

Die Oberflächen müssen trocken, frei von Fett, Öl, Schmutz, Zunder und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur bzw. eine Temperatur von + 5°C über der Taupunkttemperatur der umgebenden Luft haben. Für hohe Ansprüche an den Korrosionsschutz empfehlen wir ein geeignetes nasschemisches (z.B. Phosphatierung, Chromatierung) oder mechanisches Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Sweepen). Alle vorhergehenden Anstriche bzw. Grundierungen müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein.

- Überlackierung:** Die Serie 3005- ist mit sich selbst überlackierbar. Eine Überlackierung ist nach 5-6 h (je nach Umgebungs- bzw. Trocknungstemperatur) möglich.
- Hinweise zur Lagerung:** Die Serie 3005- ist im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate lagerstabil.
- Sonstiges:** Lackreste sind als Sondermüll zu entsorgen

**SW color Lackfabrik GmbH – Goldkronacher Straße 26 – 95463 Bindlacher Berg – Tel. +49 9208 5701-0  
www.swcolor.de**

Haftungsausschluss: SW color Lackfabrik GmbH schließt jegliche Haftung für die Verwendung der im vorliegenden Dokument enthaltenen Informationen aus. Die Informationen wurden nach bestem Wissen erstellt; SW Color Lackfabrik GmbH übernimmt diesbezüglich keinerlei ausdrückliche oder implizite Gewähr oder sonstige Zusicherung, insbesondere bezüglich der Richtigkeit, Vollständigkeit oder Relevanz der Informationen. Durch das vorliegende Dokument wird keine Lizenz und kein sonstiges Gebrauchsrecht für Patente oder andere gewerbliche Schutzrechte von SW color Lackfabrik GmbH gewährt. Ebenso sind die produktbezogenen Informationen unverbindlich. SW color Lackfabrik GmbH übernimmt keine Garantie oder Gewähr dafür, dass das Produkt oder die Informationen für eine spezielle Verwendung, Leistung oder Ergebnis geeignet sind und dass die kommerzielle Verwendung der Informationen keine gewerblichen Schutzrechte von SW color Lackfabrik GmbH verletzt. Der Verwender des Produkts oder der Informationen sollte mittels eigener Prüfungen die Verwendbarkeit für einen spezifischen Zweck ermitteln. Die Wahl der Verwendung eines Produkts oder der Informationen sowie die Untersuchung möglicher Verletzungen gewerblicher Schutzrechte von SW color Lackfabrik GmbH obliegt ausschließlich dem Verwender.

Ausgabe 04.03.2024 US

