



Technische Produktinformation

SILVADUR

Serie 3029

2K-AC-Strukturlack

Allgemeine Beschreibung:

Schnelltrocknender, festkörperreicher 2K-AC-Strukturlack auf Polyurethan-Basis für die anspruchsvolle Effektlackierung im Innen- und Außenbereich. Es lassen sich durch gezielte Variation der Spritzbedingungen sehr unterschiedliche Oberflächeneffekte, von Fein- bis Grobstruktur, erzielen. Das System zeichnet sich aus durch seine herausragende Einschichthaftung auf Stahl, Aluminium, feuer- und elektrolytisch verzinktem Stahl, sowie diversen Kunststoffen und ist somit ideal geeignet für Objekte in Mischbauweise. Der ausgehärtete Film weist eine hervorragende Oberflächenhärte, hohe Kratzfestigkeit, sowie gute Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeit auf. Anwendungen sind in den Bereichen Maschinen-, Anlagen- und Apparatebau zu suchen.

Chemische Charakterisierung:

Acrylharz / Polyisocyanat - Kombination

Technische Daten:

Farbtöne:	RAL-, NCS- und Sonderfarbtöne auf Anfrage
Glanz:	matt bis glänzend
Viskosität:	2500 – 8000 mPas (20°C) (farbtonabhängig)
Festkörper:	62,0 - 70,0%
Dichte:	1,150 - 1,400 g/cm ³
Mischungsverhältnis: (in Gewichtsteilen)	6 : 1 mit 3500-0003-00 (Fein- bis Mittelstruktur) 9 : 1 mit 3500-0011-00 (Mittel- bis Grobstruktur)
Topfzeit:	6 - 8 h bei 20°C, abhängig von Härtervariante und Systemeinstellung
VOC-Gehalt:	380 - 420 g/l (farbtonabhängig)

Lackierdaten:

Vor der Verarbeitung ist das Beschichtungsmaterial mechanisch aufzurühren, um eine einheitliche Mischung zu gewährleisten. Der Boden und die Gefäßwände müssen miterfasst werden. Den Härter im angegebenen Mischungsverhältnis, unter intensivem Rühren, einarbeiten und die Mischung, je nach gewünschtem Struktureffekt, unverdünnt bzw. leicht verdünnt 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:	unverdünnt bis max. 5% verdünnt
Verdünnung:	3099-0001-00 (kurz) / 3099-0003-00 (mittel) 3099-0010-00 (lang)
Verdünnungszugabe:	0-5 %, je nach gewünschter Struktur
Spritzdruck:	1,5-5,0 bar (Druckluftspritzen)
Theoretische Ergiebigkeit:	6,8-8,0 m ² /kg bzw. 8,3-9,8 m ² /l bei 50-60 µm Schichtdicke
Theoretischer Verbrauch:	125-150 g/m ² bzw. 100-125 ml/m ² bei 50-60 µm Schichtdicke

Gerätereinigung:

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

Trocknung:

<u>Lufttrocknung:</u>	bei RT ca. 20°C, 65% rel. Luftfeuchte, 50-60 µm
MVH Gew.-T:	6 : 1 / 9 : 1
Mit Härter:	3500-0003-00 / 3500-0011-00

Staubtrocken:	20-25 min.
Griffest:	6 h 30 min. - 7 h
Durchgetrocknet:	24 h

Ofentrocknung: nach kurzer Ablüftzeit, 20-30 min. bei 80-60°C

Lackfilme erreichen ihre End Eigenschaften 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 / HVLP-Pistole / Druckkessel
- Airless / Airmix
- Rollen

Untergründe:

- Stahl gestrahlt, phosphatiert
- Edelstahl (V2A)
- feuer - und elektrolytisch verzinkter Stahl
- Aluminium
- div. Kunststoffe (z.B. PA, ABS, GfK)
- vorgrundiertes Blech mit: SILVAFLEX Serie 4702, SILVADUR Serien 3026 und 3064, SILVAPOX Serien 3800 und 3820

Vorbehandlung:

Die Oberflächen müssen trocken, frei von Fett, Öl, Schmutz, Zunder und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Für hohe Ansprüche an den Korrosionsschutz empfehlen wir ein geeignetes nasschemisches (z.B. Phosphatierung, Chromatierung) oder mechanisches Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Sweepen). Bei Verzinkung empfehlen wir, die Oberfläche vorher leicht anzuschleifen oder zu sweepen.

Serie 3029

Überlackierung:

Die Serie 3029 ist nach ca. 15 min. Lufttrocknung mit sich selbst überlackierbar. Bei Vorspritzen mit verdünntem Material sollte die vorgespritzte Schicht nicht länger als 6 Stunden und nicht im Ofen getrocknet werden.

Bei vollständig ausgehärteten Filmen muss die Beschichtung vor dem Überlackieren gründlich angeschliffen werden.

Temperaturbeständigkeit:

bis max. 120°C (trockene Luft). Bei permanenter Belastung bis 120°C muss mit einer Veränderung des Farbtons und Glanzgrades gerechnet werden.

Hinweise zur Lagerung:

Lacke der Serie 3029 sind bei ungeöffnetem Originalgebilde und Temperaturen bis + 25°C 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 31.01.2024 KB

