



Technische Produktinformation

SILVADUR

Serie 3055 2K-AC-Einschichtlack

Allgemeine Beschreibung:

Schnelltrocknender, festkörperreicher 2-Komponentenlack auf Polyurethan-Basis für anspruchsvolle Einschichtlackierungen auf Stahl, Aluminium, feuer- und elektrolytisch verzinktem Stahl sowie div. Kunststoffen im Innen- und Außenbereich. Für hohe Ansprüche an den Korrosionsschutz wird die Vorbeschichtung einer geeigneten Grundierung empfohlen. Ausgehärtete Filme der Serie 3055 weisen 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:

Farbton: RAL-, NCS- und Sonderfarbtöne auf Anfrage
 Glanz: matt - glänzend (max. 90 GE/60°-Messwinkel)
 Viskosität: 25 - 65 sec./DIN6mm Auslaufbecher (20°C)
 Festkörper: 60,0 - 70,0% (Lack-/Härter-Mischung)
 Dichte: 1,100 - 1,300 g/cm³ (Lack-/Härter-Mischung)
 Mischungsverhältnis:

Anwendung	MVH=Serie 3055 : Härter Gew.-T.	SILVADUR -Härter
Innen- und Außenanwendungen	10 : 1	3500-0011-00

Topfzeit bei 20°C: 8 h
 VOC-Gehalt: ca. 500g/l bei 20-22 sec./DIN4-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 180°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. Der Boden und die Gefäßwände müssen miterfasst werden.

Den Härter im angegebenen Mischungsverhältnis unter intensivem Rühren einarbeiten, die Mischung anschließend auf die je nach Applikationsmethode empfohlene Verarbeitungsviskosität mit der angegebenen Verdünnung 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.

Verarbeitungsviskosität:	20-25 sec./DIN4mm-Becher (Druckluftspritzen) 50-60 sec./DIN4mm-Becher (Airmix) 80-100 sec./DIN4mm-Becher (Airless)
Verdünnung:	3099-0001-00 (kurz) / 3099-0003-00 (mittel) / 3099-0010-00 (lang)
Verdünnungszugabe:	0 - 5% (Streichen) / 0 - 10% (Airmix/Airless) 20 - 30% (Druckluft/HVLP)
Spritzdruck:	3,0 - 5,0bar (Druckluft) / 2,5 - 3,0 bar (HVLP) 80 - 100bar (Airmix) / 120 - 250 bar (Airless)
Düsengröße:	1,3 - 1,8mm (Druckluftspritzen/HVLP) 0,18 - 0,23mm (Airmix/Airless)
Theoret. Ergiebigkeit:	8,5 - 6,0m ² bei 50-70 µm Trockenschichtdicke

Gerätereinigung:

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

Trocknung:

<u>Lufttrocknung:</u>	ca. 20°C, 65% rel. Luftfeuchte, TSD 50-70µm,
Staubtrocken:	ca. 30min.
Griffest:	3 - 5h
Durchgetrocknet:	12 - 24h
<u>Ofentrocknung:</u>	nach kurzer Ablüftzeit, 20-30min. 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 an Beschichtungen sollten deshalb erst nach diesem Zeitraum erfolgen. Der Glanz ist abhängig von den Trocknungsbedingungen.

Auftragsart:

- Spritzen mit: - Becher-/HVLP-Pistole, Airless / Airmix, ESTA
- Streichen und Rollen

Untergründe:

- Stahl gestrahlt, phosphatiert
- Edelstahl (V2A)
- feuer- und elektrolytisch verzinkter Stahl
- Aluminium
- div. Kunststoffe (z.B. PA, ABS, GfK, PVC-hart) und Hartholz
- vorgrundiertes Blech

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.

Überlackierung:

Die Serie 3055- ist nach ca. 30 min. Lufttrocknung mit sich selbst überlackierbar. Die vorlackierte Schicht sollte nicht länger als 6 Stunden und nicht im Ofen getrocknet werden. Bei vollständig ausgehärteten Filmen muss die Beschichtung vor dem Überlackieren gründlich angeschliffen werden.

Hinweise zur Lagerung:

Lacke der Serie 3055- sind bei ungeöffnetem Originalgebinde 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 obliegt ausschließlich dem Verwender.

Ausgabe 04.03.2024 US

