

Produktdatenblatt

RELEST® Protect 310 2K-PUR-Topcoat

Art.-Nr. I310-Farbton

Produktbeschreibung	RELEST Protect 310 2K-PUR-Topcoat ergibt poren-dichte und zäh-harte Oberflächen. Besonders geeignet für den Stahl-, Apparate- und Maschinenbau.
Kompatible Produkte	Härter I385-0112 I385-0150 Verdünnung I103-0132
Anwendung und Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none">• grobe bis feine Struktureffekte durch unterschiedliche Düsen und Drücke• Bei UV-Belastung Härter I385-0150 verwenden
Überlackierbar mit	PUR
Geeignete Untergründe und Vorbehandlung	nein

RELEST® Protect 310 2K-PUR-Topcoat

Art.-Nr. I310-Farbtön

Verarbeitungshinweise	I385-0112		I385-0150	
	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen
I310- Farbtön				
Mischungsverhältnis	10 : 1	10 : 1	10 : 1	10 : 1
Festkörpergehalt	~ 60 - 69 %	~ 53 - 55 %	~ 60 - 69 %	~ 53 - 55 %
Verdünnung	I103-0132			
Viskosität	strukturviskos			
Dichte ISO 2811-1	~ 1,1 - 1,3 g/cm ³			
Verbrauch	115 g/m ²			
Schichtdicke	50 µm			
Verarbeitungszeit	~ 4 h			
Farbtön	laut Lieferprogramm			
Glanz 60°	seidenglänzend			
Bindemittelbasis	Acryl-Polyurethan			
VOC-Gehalt	~ 390 - 430 g/l			
Verarbeitungsbedingungen			min.	max.
	Luft- und Objekttemperatur		+10 °C	+30 °C
	rel. Luftfeuchtigkeit			
	Taupunkt beachten			
Verarbeitung	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)	I103-0132	
Fließbecher				
Druckluftspritzen	4 - 6	1,5 - 3,0	nach Bedarf	
Airless	120 - 150	0,28 - 0,33	nach Bedarf	
Airmix				
Rollapplikation				
Trockenzeiten (ISO 9117)	staubtrocken	griffest	überarbeitbar	beanspruchbar
+20 °C	~ 40 min	~ 2 h	~ 6 h	~ 5 d

RELEST® Protect 310 2K-PUR-Topcoat

Art.-Nr. I310-Farbtön

Applikationsverfahren

Diese Angaben sind Richtwerte. Die Spritzviskosität ist den Gegebenheiten vor Ort anzupassen. Stammkomponente und Härter sind entsprechend dem Mischungsverhältnis gründlich miteinander zu vermischen, am besten mit einem mechanischen Rührwerk, anschließend umtopfen. Beim Verarbeiten ist auf die Sauberkeit der Geräte zu achten. Bereits Spuren von Feuchtigkeit setzen die Qualität und Haltbarkeit der Lackierung stark herab. Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.

Trocknung

Höhere Temperaturen, Luftbewegung und Luftaustausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.

Lagerung / Transportbedingungen

Das Material kann ca. 24 Monate ab Herstellungsdatum in fest verschlossenen Originalgebinden gelagert werden. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften zu beachten. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Sicherheitshinweise und Haftungsausschluss

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.relest.de oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.