



Produktdatenblatt

4CR-Industry 70-120 KH Einschichtlack HB silk-mat/30

Seite 2 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht.

Technische Daten

Bindemittelbasis: Alkydharz

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,2 - 1,4

Festkörper (Vol.%): 47 - 49

Festkörper (Gew.%): 63 - 68

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 30 - 45 seidenmatt

Temperaturkurzzeitbelastung: 150 °C

Temperaturdauerbelastung: 120 °C

VOC-Angaben

EU-Grenzwert: Produktkategorie A/i 500 g/l. Dieses Produkt enthält zum rollen und streichen verarbeitungsfertig eingestellt max. 490 g/l.

Merkmale

Hohe UV- und Wetterbeständigkeit, dickschichtig applizierbar, aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat), elektrostatisch verarbeitbar, beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung, Haftung auf Stahl

Lagerung

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

Untergrundvorbehandlung

Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!
Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:

Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren

Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3

Entfetten mit Silikonentferner

Aufbauvorschläge

1-Schicht-Aufbau

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 70-120 KH Einschichtlack HB silk-mat/30

Seite 3 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

Stahl

70-120 KH One-coat lacquer HB silk-mat mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl:

Grundierung: *43-110 KH Zincphosphate HB Primer mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: 70-120 KH One-coat lacquer HB silk-mat mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

*weitere 4CR Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Verarbeitungshinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z. T. erheblich.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.