



Produktdatenblatt

4CR-Industry 70-125 KH Einschichtlack HB Premium silk-gloss/70

Seite 1 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

Produktbeschreibung

Kunstharz-Dickschicht-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz für die dickschichtige Lackierung von Stahlteilen, Guss, Containern, Maschinen, Chassis, Schaltschränken und ähnlichem aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Einsetzbar im Innen- und Außenbereich. Auch auf Holzuntergründen einsetzbar. Lösemittelarm.

Verdünnung

0505-2 AC Thinner fast, 0505-3 AC Thinner, 0505-4 AC Thinner slow, Zugabe 0 - 15 %

Spritzviskosität 4 mm DIN

Becherpistole 30 - 40 s Airless / Airmix 50 - 60 s

Applikationsverfahren

Lackiergerät	Verdünnung	Druck	Düsengröße
Rollen & Streichen	0 - 5 %	-	-
Becherpistole	10 - 15 %	2 - 2,5 bar	1,7 - 2,5 mm
Airless / Airmix	0 - 5 %	100 - 120 bar	0,36 - 0,54 mm

Applikationsbedingungen

Es ist auf ausreichende Zu- und Abluft zu achten. Verarbeitungstemperatur mindestens +10 °C. Maximale Luftfeuchtigkeit 80 %.

Spritzgänge	Trockenschichtdicke	Verbrauch
Becherpistole 2 - 3	80 - 100 µm	6,4 - 8,0 m ² /l
Airless / Airmix 1		4,4 - 5,5 m ² /kg

Trocknung

bei Objekttemperatur 20 °C

staubtrocken nach 25 - 30 Minuten

griffest nach 3 - 4 Stunden

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

Technische Daten

Bindemittelbasis: Spez. modifizierte Alkydharze

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,3 - 1,5

Festkörper (Vol.%): 59 - 64

Festkörper (Gew.%): 73 - 79

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 70-125 KH Einschichtlack HB Premium silk-gloss/70

Seite 2 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 60 - 80 seidenglänzend

Temperaturkurzzeitbelastung: 150 °C

Temperaturdauerbelastung: 120 °C

VOC-Angaben

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

Merkmale

Hohe UV- und Wetterbeständigkeit, dickschichtig applizierbar, aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat), beständig gegenüber Benzin und Diesel bei vorübergehender Beanspruchung, Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium.

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

Verzinkte Untergründe:

Ammoniakalische Netzmittelwäsche

Sweepen

Aluminium:

Entfetten mit 4CR AC Thinner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende

Reinigung mit Silikonentferner

Aufbauvorschläge

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

70-125 KH One-coat lacquer HB Premium silk-gloss mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 70-125 KH Einschichtlack HB Premium silk-gloss/70

Seite 3 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *45-110 EP 2K Primer HB mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: 70-125 KH One-coat lacquer HB Premium silk-gloss mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *45-110 EP 2K Primer HB mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: 70-125 KH One-coat lacquer HB Premium silk-gloss 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.