



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-136 AC 2K Topcoat Wood glossy/80

Seite 1 / 3

Ausgabe 2 / April 2020

Produktbeschreibung

2K-Polyurethanlack mit schneller Trocknung, hergestellt für die hochwertige Möbellackierung (Bad-, Küchen-, Büromöbel). Geeignet zur Spritz- und Gießapplikation. Ausgezeichnete Haftung auf Furnierflächen, Folienflächen, Massivholz.

Härter

0407-3 AC Universal Hardener medium, 0407-1 AC Universal Hardener fast

0409-352 AC Hardener glass

Mischungsverhältnis

Stammlack + Härter 10:1 nach Gewicht

Topfzeit

8 Stunden bei 20 °C

Verdünnung

0505-2 AC Thinner fast, 0505-3 AC Thinner, 0505-4 AC Thinner slow, Zugabe 10 - 15 %

Spritzviskosität 4 mm DIN

Applikationsverfahren

Lackiergerät	Verdünnung	Druck	Düsengröße
Becherpistole	10 - 15 %	2 - 2,5 bar	1,2 - 1,3 mm
Gießen	10 - 10 %	-	-

Applikationsbedingungen

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

Spritzgänge	Trockenschichtdicke	Verbrauch
Becherpistole 2 - 4	50 - 60 µm	4,4 - 5,2 m ² /l 4,2 - 5,1 m ² /kg

Trocknung

bei Objekttemperatur 20 °C

staubtrocken nach 15 - 20 Minuten

schleifbar nach 50 - 60 Minuten

bei Objekttemperatur 60 °C

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-136 AC 2K Topcoat Wood glossy/80

Seite 2 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

schleifbar nach 30 Minuten

Stapelbar nach 2 Stunden bei 20 °C oder 30 Minuten bei 60 °C. Die Endhärte wird nach 2 - 3 Tagen (20 °C) erreicht.

Technische Daten

Bindemittelbasis: Polyurethan-CAB-System

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,0 - 1,2

Festkörper (Vol.%): 20 - 25

Festkörper (Gew.%): 37 - 42

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 75 - 80

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): > 80 glänzend

Temperaturkurzzeitbelastung: 120 °C

Temperaturdauerbelastung: 80 °C

VOC-Angaben

Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Unverdünnt: < 660 g/l

Merkmale

Kurze Trockenzeit, chemische Beanspruchungsgruppe 1 B, hohe Wasserbeständigkeit, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, Haftung auf Furnierflächen, Folienflächen, Massivholz.

Lagerung

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

Untergrundvorbehandlung

Furnierflächen (gebeizt, ungebeizt), Folienflächen, Massivholz:

Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben

Glas:

Vor dem Lackieren muss unbedingt die überlackierbare Seite der Glasfläche eindeutig bestimmt werden (z. B. mittels geeignetem Messgerät zur Erkennung der Zinnbadseite bei Floatglas), da die Überlackierung der Zinnbadseite generell nicht möglich ist. Wir empfehlen Vorabprüfungen auf dem Original-Untergrund unter Praxis-Lackierbedingungen.

Entfetten mit Silikonentferner.

Aufbauvorschläge

1-Schicht-Aufbau

Glas:

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-136 AC 2K Topcoat Wood glossy/80

Seite 3 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

72-136 AC 2K Topcoat Wood glossy inklusive 0409-352 AC Hardener glass mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Furnierflächen (gebeizt, ungebeizt), Folienflächen, Massivholz:

Grundierung: 72-136 AC 2K Topcoat Wood glossy mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: 72-136 AC 2K Topcoat Wood glossy mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Verarbeitungshinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine höhere Verdünnungszugabe empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.