



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 72-142 AC 2K Decklack High resistance mat/10

Seite 1 / 4

Ausgabe 2 / April 2020

### Produktbeschreibung

2K-Polyurethan-Acryllack mit hervorragender chemischer und mechanischer Beständigkeit, hergestellt für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.

### Härter

0407-3 AC Universal Hardener medium, 0407-1 AC Universal Hardener fast  
0408-3 AC HS Hardener medium, 0408-1 AC HS Hardener fast

0409-350 AC Hardener R+B

### Mischungsverhältnis

Mit 0407-3 AC Universal Hardener medium,

0409-352 AC Hardener glass  
Stammlack + Härter 2:1 nach Volumen  
Stammlack + Härter 3:1 nach Gewicht

Mit 0408-2 AC HS Hardener fast  
Stammlack + Härter 3:1 nach Volumen  
Stammlack + Härter 4:1 nach Gewicht

Mit 0409-350 AC Hardener R+B  
Stammlack + Härter 4:1 nach Volumen  
Stammlack + Härter 5:1 nach Gewicht

### Topzeit

1 - 8 Stunden bei 20 °C

### Verdünnung

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

### Spritzviskosität 4 mm DIN

Becherpistole 20 - 25 s

Airless / Airmix 20 - 25 s

### Applikationsverfahren

Lackiergerät	Verdünnung	Druck	Düsengröße
Rollen* & Streichen	0 - 5 %	-	-
Becherpistole	10 - 15 %	2 - 2,5 bar	1,2 - 1,3 mm
Airless / Airmix	10 - 15 %	100 - 120 bar	0,23 - 0,28 mm

\* z.B. Mohair, Supren, Velour, Glattfilt, Rolloschaum

### Applikationsbedingungen

[WWW.4CR.COM](http://WWW.4CR.COM)



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 72-142 AC 2K Decklack High resistance mat/10

Seite 2 / 4

Ausgabe 1 / Februar 2020

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

<b>Spritzgänge</b>	<b>Trockenschichtdicke</b>	<b>Verbrauch</b>
Becherpistole 2 - 4	50 - 60 µm	6,2 - 7,5 m <sup>2</sup> /l
Airless / Airmix 1		5,5 - 6,7 m <sup>2</sup> /kg

### Trocknung

#### bei Objekttemperatur 20 °C

staubtrocken nach 25 - 30 Minuten

griffest nach 2 - 3 Stunden

montagefest nach 6 - 8 Stunden

#### bei Objekttemperatur 60 °C

montagefest nach 30 Minuten

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

### Technische Daten

Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System

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

Festkörper (Vol.%): 42 - 43

Festkörper (Gew.%): 57 - 63

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 140 - 160

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 10 - 20 matt

Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C

Temperaturdauerbelastung: 150 °C

### VOC-Angaben

Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Unverdünnt: < 560 g/l

### Merkmale

Elektrostatisch verarbeitbar, hohe Wasserbeständigkeit, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, hohe Chemikalienbeständigkeit, hohe Lösemittelbeständigkeit, kratzfest, hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten.

### Lagerung

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

[WWW.4CR.COM](http://WWW.4CR.COM)



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 72-142 AC 2K Decklack High resistance mat/10

Seite 3 / 4

Ausgabe 1 / Februar 2020

### 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

#### 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.

### Verarbeitungshinweise

#### 1-Schicht-Aufbau

##### Glas:

72-142 AC 2K Topcoat High resistance mat inklusive 0409-352 AC Hardener glass mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

#### 2-Schicht-Aufbau

##### Stahl, verzinkte Untergründe:

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

Decklackierung: 72-142 AC 2K Topcoat High resistance mat mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

##### Aluminium:

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

**WWW.4CR.COM**



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 72-142 AC 2K Decklack High resistance mat/10

Seite 4 / 4

Ausgabe 1 / Februar 2020

Decklackierung: 72-142 AC 2K Topcoat High resistance mat mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

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

### Verarbeitungshinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

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.

Bei Rollapplikation bitte generell folgendes beachten:

- Neue Roller vor Gebrauch über Klebeseite eines Klebebandes abrollen, um Fussel, Härchen etc. zu entfernen.
- Neue Roller vor Arbeitsbeginn gründlich mit Farbe tränken und ausrollen, um enthaltene Luft entweichen zu lassen.
- Nicht in der prallen Sonne od. auf aufgeheizten Flächen arbeiten, Objekt- und Verarbeitungstemperatur zwischen +10 °C bis max. +25 °C.
- Nur bei trockenen Wetterbedingungen arbeiten, kein Regen, Tau, Nebel etc.
- Roller gleichmäßig und nicht zu schnell bewegen, hartnäckige Blasen durch langsames Rollen mit geringem Anpressdruck egalisieren.
- Zu hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang vermeiden.
- Systembedingt nicht für großflächigen Einsatz geeignet.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härter 0407-3 AC Universal Hardener medium, 0409-352 AC Hardener glass.

### Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.