



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss/50

Seite 1 / 4

Ausgabe 2 / April 2020

Produktbeschreibung

2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Geeignet zur Roll- und Streichapplikation.

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
Stammlack + Härter 4:1 nach Volumen
Stammlack + Härter 5:1 nach Gewicht

Mit 0408-1 AC HS Hardener fast
Stammlack + Härter 6:1 nach Volumen
Stammlack + Härter 8:1 nach Gewicht

Mit 0409-350 AC Hardener R+B
Stammlack + Härter 8:1 nach Volumen
Stammlack + Härter 10:1 nach Gewicht

Topfzeit

1,5 - 8 Stunden bei 20 °C

Verdünnung

0505-2 AC Thinner fast, 0505-3 AC Thinner, 0505-4 AC Thinner slow, Zugabe 0 - 20 %

Spritzviskosität 4 mm DIN

Becherpistole 20 - 25 s

Airless / Airmix 30 - 40 s

Applikationsverfahren

Lackiergerät	Verdünnung	Druck	Düsengröße
Mit 0409-350 AC Hardener R+B			
Rollen* & Streichen	0 - 5 %	-	-
Mit 0407-3 AC Universal Hardener medium, 0408-2 AC HS Hardener fast			
Becherpistole	15 - 20 %	2 - 2,5 bar	1,2 - 1,3 mm
Airless / Airmix	0 - 10 %	100 - 120 bar	0,23 - 0,28 mm

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss/50

Seite 2 / 4

Ausgabe 2 / April 2020

Mit 0408-1 AC HS Hardener fast (als feiner Strukturlack)

Becherpistole	0 - 5 %	2 - 2,5 bar	1,5 - 2,0 mm
Airless / Airmix	0 - 5 %	100 - 120 bar	0,23 - 0,28 mm

* z.B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle

Applikationsbedingungen

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

Spritzgänge

Becherpistole 2 - 4
Airless / Airmix 1

Trockenschichtdicke

50 - 60 µm

Verbrauch

8,2 - 9,8 m²/l
6,1 - 7,4 m²/kg

Trocknung

bei Objekttemperatur 20 °C

Mit 0409-350 AC Hardener R+B

staubtrocken nach 1,5 - 2 Stunden
griffest nach 8 - 10 Stunden
montagefest nach 24 Stunden

Mit 0407-3 AC Universal Hardener medium,
0408-1 AC HS Hardener fast
staubtrocken nach 15 - 45 Minuten
griffest nach 2 - 4 Stunden
montagefest nach 12 - 16 Stunden

bei Objekttemperatur 60 °C

montagefest nach 1 Stunde

montagefest nach 30 - 45 Minuten

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Technische Daten

Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,4 - 1,5

Festkörper (Vol.%): 54 - 58

Festkörper (Gew.%): 71 - 76

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 50 - 60 halbgläzend

Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C

Temperaturdauerbelastung: 150 °C

VOC-Angaben

EU-Grenzwert: Produktkategorie A/j 500 g/l

Dieses Produkt enthält, mit 0409-350 AC Hardener R+B zum rollen und streichen eingestellt max. 400 g/l.

Dieses Produkt enthält, mit 0407-3 AC Universal Hardener medium zum spritzen eingestellt max. 500 g/l.

Dieses Produkt enthält, mit 0408-1 AC HS Hardener fast medium zum spritzen eingestellt max. 420 g/l.

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss/50

Seite 3 / 4

Ausgabe 2 / April 2020

Merkmale

Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar, elektrostatisch verarbeitbar, hohe Wasserbeständigkeit, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen, Haftung auf Aluminium: Gt 1.

Lagerung

Im verschlossenen Originalgebilde mindestens 3 Jahre

Untergrundvorbereitung

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:
72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *45-110 EP 2K Primer HB mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: 72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *45-110 EP 2K Primer HB mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: 72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss/50

Seite 4 / 4

Ausgabe 2 / April 2020

*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.

72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss kann auch auf mineralischen Untergründen eingesetzt werden.

Verarbeitung und Eigenschaften sind dabei der Produktinformation 72-162 AC 2K Topcoat RB semi-gloss Floorcoat zu entnehmen.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härter 0409-350 AC Hardener R+B.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.