



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 72-166 AC 2K Topcoat RB glossy/90

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 3:1 nach Volumen

Stammlack + Härter 4:1 nach Gewicht

Mit 0408-1 AC HS Hardener fast

Stammlack + Härter 5:1 nach Volumen

Stammlack + Härter 6:1 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, 0408-1 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](http://WWW.4CR.COM)



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 72-166 AC 2K Topcoat RB glossy/90

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

7,3 - 8,8 m<sup>2</sup>/l  
6,6 - 8 m<sup>2</sup>/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): 1,2 - 1,3

Festkörper (Vol.%): 49 - 51

Festkörper (Gew.%): 62 - 67

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop

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

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



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 72-166 AC 2K Topcoat RB glossy/90

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 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:  
72-166 AC 2K Topcoat RB glossy mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

#### 2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*45-110 EP 2K Primer HB mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: 72-166 AC 2K Topcoat RB glossy mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

#### Aluminium:

Grundierung: \*45-110 EP 2K Primer HB mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: 72-166 AC 2K Topcoat RB glossy mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

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



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 72-166 AC 2K Topcoat RB glossy/90

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.

72-166 AC 2K Topcoat RB glossy kann auch auf mineralischen Untergründen eingesetzt werden.

Verarbeitung und Eigenschaften sind dabei der Produktinformation 72-164 AC 2K Topcoat RB glossy Floorcoat zu entnehmen.

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.

### Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.