



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-170 AC 2K HS Topcoat VOC glossy/90

Seite 1 / 3

Ausgabe 2 / April 2020

Produktbeschreibung

2K-HS-Acryl-Decklack mit hohem Festkörper, hergestellt für die Beschichtung von LKW, Nutzfahrzeugen, Aufbauten, 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

Mischungsverhältnis

Mit 0407-3 AC Universal Hardener medium
Stammlack + Härter 2:1 nach Volumen
Stammlack + Härter 3:1 nach Gewicht

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

Topfzeit

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 25 - 30 s

Applikationsverfahren

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

Applikationsbedingungen

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

Spritzgänge

Becherpistole 1 - 2
Airless / Airmix 1

Trockenschichtdicke

50 - 60 µm

Verbrauch

8,0 - 9,6 m²/l
7,5 - 9 m²/kg

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-170 AC 2K HS Topcoat VOC glossy/90

Seite 2 / 3

Ausgabe 2 / April 2020

Trocknung

bei Objekttemperatur 20 °C

staubtrocken nach 25 - 30 Minuten

griffest nach 3 - 4 Stunden

montagefest nach 8 - 10 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): 1,1 - 1,4

Festkörper (Vol.%): 57 - 60

Festkörper (Gew.%): 67 - 74

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

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 verarbeitungsfertig eingestellt max. 420 g/l.

Merkmale

Elektrostatisch verarbeitbar, hohe Wasserbeständigkeit, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, hohe Lösemittelbeständigkeit, kratzfest.

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

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-170 AC 2K HS Topcoat VOC glossy/90

Seite 3 / 3

Ausgabe 2 / April 2020

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

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *45-110 EP 2K Primer HB mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: 72-170 AC 2K HS Topcoat VOC glossy mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *45-110 EP 2K Primer HB mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: 72-170 AC 2K HS Topcoat VOC glossy 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.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.