



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-182 AC 2K HS Chassis Lack silk-gloss/70

Seite 1 / 4

Ausgabe 2 / April 2020

Produktbeschreibung

AC 2K HS dickschicht Chassislack mit aktivem Korrosionsschutz, hergestellt für die hochwertige Beschichtung von Nutzfahrzeug- und LKW-Fahrgestellen aus Stahl, verzinkten Stahl und Aluminium.

Härter

0407-3 AC Universal Hardener medium, 0407-1 AC Universal Hardener Fast
0408-3 AC HS Härter 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
Mit 0408-2 AC HS Hardener fast (als feiner Strukturlack)			
Becherpistole	0 - 5 %	2 - 2,5 bar	1,5 - 2,0 mm

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-182 AC 2K HS Chassis Lack silk-gloss/70

Seite 2 / 4

Ausgabe 2 / April 2020

Airless / Airmix

0 - 5 %

100 - 120 bar

0,23 - 0,28 mm

* z.B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilz, 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

60 - 100 µm

Verbrauch

4,8 - 8,1 m²/l

3,8 - 6,3 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,

0408-2 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): 1,3 - 1,5

Festkörper (Vol.%): 53 - 56

Festkörper (Gew.%): 68 - 74

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): > 70 seidenglänzend

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.

Merkmale

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-182 AC 2K HS Chassis Lack silk-gloss/70

Seite 3 / 4

Ausgabe 2 / April 2020

Dickschichtig applizierbar aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat), elektrostatisch verarbeitbar, hohe Wasserbeständigkeit, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium.

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:
72-182 AC 2K HS Chassis Paint silk-gloss mit 60 - 100 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *45-110 EP 2K Primer HB mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: 72-182 AC 2K HS Chassis Paint silk-gloss mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *45-110 EP 2K Primer HB mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: 72-182 AC 2K HS Chassis Paint silk-gloss mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-182 AC 2K HS Chassis Lack silk-gloss/70

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.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härter 0408-1 AC HS Hardener fast.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.