



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-185 AC 2K Structure Lack silk-gloss/70

Seite 1 / 3

Ausgabe 2 / April 2020

Produktbeschreibung

2K-Acryl-Polyurethan-Strukturlack mit hoher UV- und Wetterbeständigkeit, hergestellt für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Stahlschränken und Werkzeugen.

Härter

0409-351 2K Hardener structure

Mischungsverhältnis

Stammlack + Härter 4:1 nach Volumen

Stammlack + Härter 5:1 nach Gewicht

Topfzeit

1 - 2 Stunden bei 20 °C

Verdünnung

Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe, bei Bedarf mit 0505-2 AC Thinner fast, 0505-3 AC Thinner, 0505-4 AC Thinner slow verdünnbar.

Spritzviskosität 4 mm DIN

Becherpistole Thixotrop

Airless / Airmix Thixotrop

Applikationsverfahren

Lackiergerät	Verdünnung	Druck	Düsengröße
Becherpistole	0 %	1,6 - 2,0 bar	1,8 - 3,0 mm
Airless / Airmix	0 %	100 - 120 bar	0,41 - 0,54 mm

Applikationsbedingungen

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

Spritzgänge	Trockenschichtdicke	Verbrauch
Becherpistole 2	50 - 70 µm	7,8 - 10,9 m ² /l
Airless / Airmix 1		6,4 - 8,9 m ² /kg

Trocknung

bei Objekttemperatur 20 °C

staubtrocken nach 25 - 30 Minuten

griffest nach 5 - 6 Stunden

montagefest nach 24 Stunden

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-185 AC 2K Structure Lack silk-gloss/70

Seite 2 / 3

Ausgabe 2 / April 2020

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.%): 50 - 53
Festkörper (Gew.%): 65 - 71
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): seidenglänzend*
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C

VOC-Angaben

EU-Grenzwert: Produktkategorie A/j 500 g/l und B/e 840 g/l. Dieses Produkt enthält verarbeitungsfertig eingestellt max. 430 g/l.

Merkmale

Silikonfrei, elektrostatisch verarbeitbar, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, sehr gute Wasserbeständigkeit, hohe Lösemittel-, Öl- und Kraftstoffbeständigkeit, Haftung auf Stahl, Haftung auf verzinkten Untergründen: Gt 0 - 1, Haftung auf Aluminium: Gt 2.

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

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 72-185 AC 2K Structure Lack silk-gloss/70

Seite 3 / 3

Ausgabe 2 / April 2020

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:

72-185 AC 2K Structure Paint silk-gloss mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

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

Decklackierung: 72-185 AC 2K Structure Paint silk-gloss mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

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

Decklackierung: 72-185 AC 2K Structure Paint silk-gloss mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

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

Verarbeitungshinweise

*aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

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

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur:

geringer Druck = grobe Struktur

großer Abstand = grobe Struktur

hoher Druck = feine Struktur

geringer Abstand = feine Struktur

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

WWW.4CR.COM