



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 78-120 AY 1K Acrylic Lack semi-gloss/50

Seite 1 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

### Produktbeschreibung

1K Acryllack mit schneller Trocknung und hoher UV- und Wetterbeständigkeit für die Ganz- und Teillackierung von Fahrzeugen und Maschinen. Geeignet zur Abfüllung in Sprühdosen.

### Verdünnung

0540-460 Multi Thinner, Zugabe 25 - 30 %

### Spritzviskosität 4 mm DIN

Becherpistole 18 - 20 s

### Applikationsverfahren

Lackiergerät	Verdünnung	Druck	Düsengröße
Becherpistole	25 - 30 %	2 - 2,5 bar	1,2 - 1,3 mm

### Applikationsbedingungen

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

Spritzgänge	Trockenschichtdicke	Verbrauch
Becherpistole 2 - 4	30 - 40 µm	9,3 - 12,4 m <sup>2</sup> /l 9 - 12 m <sup>2</sup> /kg

### Trocknung

#### bei Objekttemperatur 20 °C

staubtrocken nach 10 - 15 Minuten

griffest nach 20 - 25 Minuten

montagefest nach 1 - 2 Stunden

überlackierbar nach 15 Minuten

#### bei Objekttemperatur 60 °C

montagefest nach 30 Minuten

Die Endhärte wird nach 2 Tagen (20 °C) erreicht.

### Technische Daten

Bindemittelbasis: Acryl-Copolymer

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,0 - 1,2

Festkörper (Vol.%): 34 - 37

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



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 78-120 AY 1K Acrylic Lack semi-gloss/50

Seite 2 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

Festkörper (Gew.%): 47 - 53

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 130 - 150

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

Temperaturkurzzeitbelastung: 130 °C

Temperaturdauerbelastung: 70 °C

### VOC-Angaben

Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Unverdünnt: < 550 g/l

### Merkmale

Elektrostatisch verarbeitbar, kurze Trockenzeit, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, Haftung auf hart PVC.

### Lagerung

Im verschlossenen Originalgebinde 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

#### Hart PVC:

Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Kunststoffreiniger

#### 1K-Altackierungen:

Restlos entfernen (abschleifen, abbeizen)

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



## Produktdatenblatt

# 4CR-Industry 78-120 AY 1K Acrylic Lack semi-gloss/50

Seite 3 / 3

Ausgabe 1 / Februar 2020

### Aufbauvorschläge

Stahl:

Grundierung: \*43-110 KH Zincphosphate HB Primer mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: 78-120 AY 1K Acrylic Paint semi-gloss mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke

Verzinkte Untergründe:

Grundierung: \*435-110 PVB 1K Etch Primer mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: 78-120 AY 1K Acrylic Paint semi-gloss mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: \*435-110 PVB 1K Etch Primer mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: 78-120 AY 1K Acrylic Paint semi-gloss mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke

Hart PVC:

78-120 AY 1K Acrylic Paint semi-gloss mit 40 - 50 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 sind auf Anfrage erhältlich.

Bei Umgebungstemperaturen größer als 25 °C müssen 70 % 0540-460 Multi Thinner zugegeben werden (Vermeidung von Fädenbildung).

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

### Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.