

## TECHNISCHES MERKBLATT

### LAGOKYD TOP - KH-LACK SCHNELLTROCKNEND

- Artikel-Nr.:** PT-060-XXXX (Farbton)
- Farbton:** RAL- und Sondertöne
- Glanzgrad:** seidenglänzend
- Anwendungen:** Speziell entwickelt für die Entsorgungsbranche (Absetzmulden, Abrollmulden, etc.)  
Decklack für grundierte Untergründe, Maschinen- und Anlagenbau
- Eigenschaften:**
- schnelltrocknend
  - früh wasserfest und beständig gegen weiß anlaufen und matt werden bei Nebelbildung
  - hohe Füllkraft
  - gute Glanz- und Wetterbeständigkeit

**Geeignete Untergründe:** + = sehr gute Haftung o = Haftung prüfen - = keine Haftung

|                        | 1K-System |
|------------------------|-----------|
| Stahl                  | +         |
| grundierte Untergründe | +         |

#### Technische Daten:

|                                  | Einheit             | Stammkomponente |
|----------------------------------|---------------------|-----------------|
| Festkörpergehalt                 | Gew. %              | 47 + / - 5      |
| Festkörpervolumen                | Vol. %              | 38 + / - 4      |
| Lieferviskosität DIN EN ISO 2431 | sec. 6mm / 20°C     | 65              |
| Dichte                           | g / cm <sup>3</sup> | 1,00 + / - 0,05 |
| VOC-Gehalt                       | g / ltr.            | 535 + / - 25    |

#### Verarbeitungsparameter:

|  | Druckluft   | Airless          | Air-Mix  |
|--|---|------------------|--|
| Verarbeitungsviskosität<br>DIN EN ISO 2431 4 mm/20°C | 20 - 30 sec.  | 60 – 80 sec.     | 60 – 80 sec.                                   |
| Verdünnungszugabe                                    | 10 - 20 %   | 0 – 10 %         | 0 – 10 %                                       |
| Düsengröße   | 1,5 – 1,8 mm  | 0,280 – 0,330 mm | 0,280 – 0,330 mm                               |
| Druck  | 4,0 – 5,0 bar   | 120 – 180 bar    | 80 – 120 bar zzgl.<br>1,5 – 3,0 bar Zusatzluft |
| ESTA – elektrostatische<br>Verarbeitbarkeit          | <input checked="" type="checkbox"/> auf Wunsch ab Werk einstellbar                                |                  |  |
| Heißlackierung                                       | <input checked="" type="checkbox"/> ja bis max. 80°C möglich in Lieferform, ohne Zusatzverdünnung |                  |  |

|  |  |
|--|--|
| <b>Empfohlene Mindestschichtdicke:</b> | 40 µm Trockenschichtdicke; entsprechen ≈ 105 µm Nassschichtdicke |
| <b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>      | 9,00 – 10,00 m <sup>2</sup> / kg bei 40 µm Trockenschichtdicke   |
| <b>Praktische Ergiebigkeit:</b>        | Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor            |
| <b>Verdünnung/ Reinigung</b>           | Verdünnung LAGOKYD V501 (Art. Nr. PT050-V01-05)                  |

#### Trocknungseigenschaften bei 60 µm Trockenschichtdicke:

|                         |  |  |
|-------------------------|--|--|
| Lufttrocknung bei 20 °C | staubtrocken                                 | ca. 45 Minuten   |
|                         | griffest                                     | ca. 2 - 3 Stunden  |
|                         | montagefest                                  | ca. 10 Stunden   |
|                         | überlackierbar                               | Um Hochziehen bei Zweifarblackierungen zu vermeiden, kann erst nach 3 Tagen die zweite Farbe aufgebracht werden. Diese Werte wurden bei 20°C und Trockenschichtdicken von 60 bis 70 µm ermittelt |
| Wärmetrocknung          | bis 80 °C nach 10 Minuten Abluftzeit möglich |  |

Die Trocknung steht immer in Abhängigkeit zu den Umgebungsbedingungen (Temperatur, Luftfeuchte, Luftbewegung, Untergrundtemperatur, etc.) und der aufgetragenen Schichtdicke. Insbesondere wasserverdünnbare Produkte reagieren auf ihre Applikations- und Umgebungsbedingungen sensibler als lösemittelhaltige. Die Objekttemperatur muss während der Beschichtung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Taupunktabelle auf Nachfrage erhältlich. Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15°C und +25°C.

#### Vorbereitung des Untergrundes:

Die zu lackierenden bzw. grundierten Oberflächen müssen sauber, trocken, fettfrei, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen losen Oberflächenprodukten sein, die die Haftung negativ beeinträchtigen können. Geeignete Maßnahmen zur Vorbehandlung sind das Sandstrahlen nach DIN EN ISO 12 944 / Teil 4, auf Normreinheitsgrad SA 2<sup>1/2</sup>, metallisch rein. Hierbei ist wichtig, - besonders bei Freilagerung von grundierten Teilen - bei der Festlegung der Trockenschichtdicken die Rautiefe zu beachten. Ebenso sind chemische Verfahren, wie das Beizen, die saure oder alkalische Entfettung und/oder das Aufbringen von Konversionsschichten als Haftvermittler geeignet. Verzinkungen, NE-Metall- und Edelstahluntergründe sind mit geeigneten Reinigern zu behandeln. Ggf. ist anzuschleifen oder zu Sweepen und mit einem Haftvermittler zu beschichten. „Durchgeschliffene“ Grundierungsschichten sind wieder her zu stellen. Nicht tragfähige Alt-Beschichtungen sind zu entfernen, tragfähige sind vor der Beschichtung anzuschleifen. Es empfiehlt sich zur Haftungsprüfung eine Probefläche anzulegen. Bei Kunststoffuntergründen und Alt-Beschichtungen sollte vor der Reinigung und Beschichtung die Eignung des Reinigungsmittels bzw. des Beschichtungsstoffs getestet werden. („Hochziehen“)

#### Verarbeitungshinweise:

- Vor Gebrauch ist das Material immer gründlich und homogen aufzurühren.
- Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit oben genanntem Reiniger säubern. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals durch zu spülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, Temperatur und der vergangenen Zeit ab.
- Vor einer forcierten Trocknung sind Schläuche, Pistolen und andere Spritzgeräte aus der Spritzkabine zu entfernen. Die gesamte Ausrüstung ist mit einem geeigneten Reiniger gründlich und mehrmals durch zu spülen.

**Gebindegrößen:** 5 kg, 30 kg

**Lagerfähigkeit:** Stammkomponente 12 Monate im nicht geöffneten Originalgebinde  
Serumbildung sowie weicher, aufrührbarer Bodensatz, entstehen während der Lagerung, welche aber keine Mängel darstellt.

#### Rechtshinweis:

Die genannten Werte und Eigenschaften sind das Ergebnis intensiver Entwicklungsarbeit und jahrelanger praktischer Erfahrung. Unsere Empfehlungen sollen eine Hilfestellung bei der Auswahl unserer Produkte sein und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie entbinden den Käufer und Verarbeiter nicht von der Verpflichtung, sich von der Eignung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck sorgfältig selbst zu überzeugen. Änderungen, die der Verbesserung des Produktes oder seiner Anwendung dienen, behalten wir uns vor.

**Sicherheitsrelevante Daten können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.**

## Empfehlung für die Verarbeitung von Einschicht-Metalliclacken!

### *Was ist zu beachten?*

|   |
|---|
| <p>1. Wir versuchen den Metallic-Farbtönen nach Optik, Verarbeitungsfreundlichkeit und technischen Möglichkeiten, so nah als möglich an die RAL-Vorlage anzunähern. Dasselbe gilt bei der Nachstellung von Kundenfarbtönen nach Vorlage.</p>  |
| <p>2. In der Industrielackierung wird üblicherweise mit Einschicht-Metallic-Lacken gearbeitet, das heißt im Gegensatz zur Automobillackierung kommt kein Klarlack als zweite Schicht zum Einsatz. Hier spricht man dann von einer Zwei-Schicht-Metallic-Lackierung. Die optische Qualität kann deshalb in ihrer Homogenität nicht mit der einer Automobillackierung verglichen werden.</p>  |
| <p>3. Aufgrund dieser Umstände kann die Oberfläche, insbesondere bei sehr großen Flächen, in Abhängigkeit des Applikationsverfahrens wolzig erscheinen, da eine wolkenfreie Oberfläche nur mit spezieller Applikations- und Lackiertechnik – eben im aufwändigen Zweischichtverfahren – möglich ist und garantiert werden kann.</p>   |
| <p><b>4. Wolkenbildung ist somit im Einschicht-Metallic-Verfahren nicht auszuschließen und stellt keinen Mangel der Beschichtung als solches dar.</b></p>   |
| <p><b>5. EMPFEHLUNG: Rein Luftzerstäubende Verfahren (Druckkessel oder Niederdruck-Membran- oder Kolbenpumpen erzeugen die beste und gleichmäßigste Optik.</b></p> <p>Grundsätzlich kann das Produkt mit allen Industrie-üblichen Lackierverfahren verarbeitet werden. Das luftunterstützte Airless-Spritzverfahren ist der reinen Airless-Zerstäubung vorzuziehen, um den Farbton „Ausnebeln“ zu können. Die Optik (Helligkeit, Farbton, Effekt, Wolken) kann stark voneinander abweichen.</p> |
| <p>6. Beim Einschicht-Metallic-Verfahren sollte ein heller, möglichst heller Untergrund passend zum nachfolgenden Metallic-Decklack, als Basis verwendet werden, um eine optimale Deckkraft zu erzielen.</p>  |
| <p>7. Es gibt für RAL 9006 und 9007, im Gegensatz zu Uni-Farbtönen, aus dem RAL-Farbtönenregister keine verbindlichen Farbtonvorlagen, die mit dem klaren Farbort definiert sind. Dies ist auf den RAL-Karten sogar schriftlich vermerkt.</p> <p><b>EMPFEHLUNG: Farbtonfreigabe anhand eines Farbtonmusters</b></p>   |
| <p>8. Bei Beschichtung mit Elektrostatik kann es wegen möglicher Kurzschlussgefahr und Metallteilchenanreicherungen (Metallic-Nester) sinnvoll sein die ESTA auszuschalten.</p>   |