

Technische Information

40-440



40-440 Variante 80-20

HS-Mattpaste für Klarlacke der Reihe 40-

- Gut mischbar
- Kann ohne Zusatz von 80-10 Additive Flex auch auf Kunststoffen eingesetzt werden

Nur die Lackmenge für einen Tagesbedarf ansetzen, da sich der Glanzgrad bei Lagerung ändern kann!
Folgende Glanzgrade können durch Zugabe von 80-20 in 40- im genannten Mischungsverhältnis erreicht werden:

Mischungsverhältnis nach Gewicht:

Halbglänzend:

100 Gew.-% 40-
25 Gew.-% 80-20

Seidenglanz

100 Gew.-% 40-
50 Gew.-% 80-20

Seidenmatt

100 Gew.-% 40-
70 Gew.-% 80-20

Wählen Sie den richtigen Härter aus der Temperaturtabelle.

Anwendung

| | | | |
|--|-----------------------------------|------------|---|
| | Mischungsverhältnis PreMix | 100 Gew. % | 40-440 |
| | | 50 Gew. % | 80-20 |
| | Mischungsverhältnis 2:1 | 100 Vol. % | PreMix |
| | | 50 Vol. % | 50-415, -420, -430 50-430: nur sehr heiße Verhältnisse |
| | Spritzviskosität 20°C | | DIN 4: 20-22 s |
| | Potlife bei 20°C | | 2 h |

Sicherheitshinweis:

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.
Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

Technische Information

40-440



40-440 Variante 80-20

| | | |
|--|-------------------------------------|---|
| | HVLP-Fließbecherpistole | |
| | Düsengröße | 1,3 mm |
| | Spritzdruck | 2 bar |
| | Düseninnendruck | 0,7 bar |
| | Compliant Fließbecherpistole | |
| | Düsengröße | 1,3-1,4 mm |
| | Spritzdruck | 2 bar |
| | Spritzgänge | 2 |
| | Schichtdicke: | 40-60 µm |
| | Ablüfzeit bei 20 °C | 3 min zwischen den Spritzgängen |
| | Lackier-Hinweise | ½ + 1, halber Spritzgang gefolgt von einem vollen Spritzgang ohne Zwischenablüfzeit |

Trocknung

| | | | | |
|--|--------------------------------|--------|-----------|--------|
| | | 50-415 | 50-420 | 50-430 |
| | Trocknung bei 20 °C | 10 h | 16 h | 16 h |
| | Trocknung bei 60 °C | 30 min | 40 min | 40 min |
| | Infrarot (kurzwellig) | | 8 min | |
| | Infrarot (mittelwellig) | | 10-15 min | |

Bitte beachten Sie: Bei der Autoreparaturlackierung sind neben den in diesem Dokument enthaltenen Verarbeitungshinweisen immer Reparaturanweisungen der Fahrzeughersteller, insbesondere zur verbauten Sensorik, zu beachten.

Sicherheitshinweis:

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.
Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.