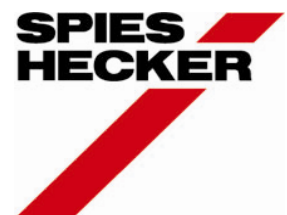


Anwendungstechnische Information.

Permasolid® Matt Komponente MA 100.

Permasolid® Matt Komponente MA 100 erzeugt mit Permasolid® HS Autolack 275 eine mattierte Decklack-Beschichtung für Kunststoff-Lackierungen.

Nur für den professionellen Gebrauch!
A-Merkblatt Nr. DE / 0100 / 00



Untergrund.

Geeignete Untergründe:

1. Ausgehärtete, gut erhaltene und angeschliffene Werks- oder Altlackierungen.
2. Grundierte und gefüllerte Kunststoffteile

Vorbehandlung der Untergründe:



Bei Kunststoffteilen siehe System-Information das "Lackiersystem für Kunststoffteile" (SYS 903.1).



Sorgfältig mit Permaloid® Silikon Entferner 7010 oder Permaloid® Silikon Entferner 7799 reinigen.



Anschließend anschleifen.



Mit geeignetem Reinigungsmittel vor Überarbeitung für eine saubere und rückstandsfreie Oberfläche sorgen.

Verarbeitung.

Einsetzbare Produkte:

Permasolid® Matt Komponente MA 100
Permasolid® HS Autolack 275

Permasolid® VHS Härter 3225
Permasolid® VHS Härter 3230 lang
Permasolid® VHS Härter 3240 extra lang

Mattierungstabelle:

Mischungsverhältnis (in Gew. %)		Glanzeinheiten (GE) nach DIN 67530
Permasolid® Matt Komponente MA 100	Permasolid® HS Autolack 275	60°-Winkel
10	90	85 - 95 GE*
20	80	80 - 90 GE*
30	70	75 - 90 GE*
40	60	60 - 90 GE*
50	50	25 - 65 GE*

* Je nach Farbton, helle Farbtöne neigen in der Regel zu stärkerem Glanzabfall bei Zugabe von MA 100 als dunklere Farbtöne.
Der Glanzgrad wird durch weitere Faktoren beeinflusst, siehe Tabelle Einflussfaktoren auf den Glanzgrad.

Mischungsverhältnis:Vernetzung der mattierenden Mischung:

4:1 volumenmäßig mit
Permasolid® VHS Härter 3225
(für kleine bis mittlere Flächen, bei mittleren Temperaturen)

Permasolid® VHS Härter 3230 lang
(für größere Flächen bei mittleren Temperaturen)

Permasolid® VHS Härter 3240 extra lang
(für große Flächen und hohe Temperaturen)

Siehe Anwendungstechnische Information
Permasolid® VHS Härter.

Verarbeitungszeit:

Spritzfertige Einstellung 60 - 90 Minuten bei +20°C.
(abhängig vom verwendeten Härter)

Verdünnung:

Permacron® Verdünnung 3364
Permacron® Verdünnung 3380
Permacron® Verdünnung 3365 lang
Permacron® Verdünnung 3385 lang

Auftragsart:**Compliant****HVLP****Verarbeitungsverkosität
bei 4mm, +20°C, DIN 53211:**

18 - 20 Sekunden

**Verdünnungszugabe bei
+20°C Materialtemperatur:**

15%

Spritzdüse*:

1,3 - 1,4 mm

1,3 - 1,4 mm

Spritzdruck*:

2,0 - 2,5 bar

-

Zerstäubendruck*:

-

0,7 bar

Spritzgänge:2 Spritzgänge
mit Zwischenablüßzeit**Empfohlene Schichtdicke:**

50 - 60 µm Trockenschichtdicke

* Siehe Herstellerangaben!

Besondere Hinweise.

1. Es entfällt die Zugabe von Permasolid® Elastic Additiv 9050.
2. Permasolid® Matt Komponente MA 100 ist nicht zum Mattieren von Klarlacken geeignet.
3. Permasolid® Matt Komponente MA 100 ist thixotrop eingestellt.
Durch Umrühren wird das Material flüssig.
4. Der tatsächlich erreichte Glanzgrad wird außer von farbonabhängigen Unterschieden durch verschiedene Faktoren beeinflusst.
In der nachfolgenden Gegenüberstellung sind einige weitere Parameter und ihre Auswirkung auf den Glanzgrad dargestellt.
5. Die Zugabe von Permasolid® Matt Komponente MA 100 kann das Deckvermögen beeinflussen.

<u>höherer Glanzgrad</u>	<u>niedriger Glanzgrad</u>
kürzere Härter	längere Härter
kürzere Verdünnung	längere Verdünnung
höhere Verarbeitungviskosität	niedrigere Verarbeitungviskosität
höhere Trockenschichtdicke	niedrigere Trockenschichtdicke
kürzere Ablüftzeit	längere Ablüftzeit
forcierte Trocknung	Lufttrocknung

Einflussfaktoren auf den Glanzgrad:

Der Einsatz unterschiedlicher Härter, Verdünnungen, Auftragsarten, Trocknungsbedingungen und Schichtdicken führt zu unterschiedlichen Glanzgraden (bis zu 20%).

Trocknung.

Lufttrocknung



Bei +20°C Raumtemperatur:

staubtrocken: 30 - 50 Minuten
montagefest: 5 - 6 Stunden
trocken: über Nacht

Forcierte Trocknung:





Ablüftzeit: 5 - 10 Minuten



Trockenzeit bei +60°C

Objekttemperatur: 30 - 40 Minuten

<p>Infrarottrocknung:</p>		<p><u>Ablüfzeit:</u> 5 - 10 Minuten</p>
<p>Sicherheitshinweis.</p>		<p><u>kurzwelliger Strahler:</u> 5 Minuten bei 50% Leistung 10 Minuten bei 100% Leistung</p> <p>Dieses Produkt ist gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) klassifiziert. Bitte beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt. Das Tragen angemessener persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen.</p>
<p>Kenndaten.</p> <p>Flammpunkt:</p> <p>VOC - Wert: 2004/42/IIB(e)(840)600</p>		<p>über +23 °C</p> <p>Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.e) in spritzfertiger Form ist max. 840 g/l flüchtige organische Bestandteile. Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form ist max. 600 g/l.</p>

Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Axalta Coating Systems Germany GmbH
Horbeller Straße 15
D-50858 Köln
Telefon +49 (0) 2234 / 6019 - 06
Fax +49 (0) 2234 / 6019 - 4100
www.spieshecker.com

