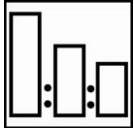


Autocryl Plus LV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Zweikomponenten, High-Solid, Mischmaschinen basierende Polyester/Acryl-Decklack-Qualität, die speziell für die Fahrzeugreparaturlackierung entwickelt wurde. Dieses System hat einen VOC-Gehalt von 420 g/L und durch eine große Auswahl an Zusätzen bietet es vielfältige Verarbeitungsmöglichkeiten weit über 2007 hinaus.



100 Autocryl Plus LV
50 Autocryl Plus LV Hardener
10 Autocryl Plus LV Thinner



Sikkens Meßstab verwenden
Nr. 3 Violett



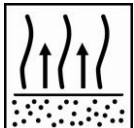
Spritzpistole:
1.2-1.5 mm

Arbeitsdruck:

1.7-2.2 bar am Lufteinlass
HVLP max. 0.6-0.7 bar an der
Luftkappe

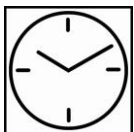


2 x 1 Schicht



Zwischen den Schichten:
1-3 Minuten bei 20°C

Vor der Trocknung:
5-7 Minuten bei 20°C



Produkt:	20°C.	60°C
Autocryl Plus LV	3 ½ Stunden	20 Minuten
Accelerator		
Autocryl Plus LV	5 Stunden	30 Minuten
Thinner		



Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit
Frischlufzufuhr

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Autocryl Plus LV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Zweikomponenten, High-Solid, Mischmaschinen basierende Polyester/Acryl-Decklack-Qualität, die speziell für die Fahrzeugreparaturlackierung entwickelt wurde. Dieses System hat einem VOC-Gehalt von 420 g/L und durch eine große Auswahl an Zusätzen bietet es vielfältige Verarbeitungsmöglichkeiten weit über 2007 hinaus.

Geeignete Untergründe

Bestehende Lackschichten
 Polyesterlamine
 Alle Sikkens Vorbereitungsprodukte mit Ausnahme von Autosurfacer WB

Produkt und Zusätze

Autocryl Plus LV

Härter Autocryl Plus LV Hardener

Verdünnung Autocryl Plus LV Thinner
 Autocryl Plus LV Thinner HT

Zusätze Autocryl Plus LV Accelerator; für Spot- und Teilreparaturen bei Temperaturen zwischen 15°C-25°C.
 Autocryl Structure Paste: Additiv um unterschiedliche Oberflächenstrukturen zu erzeugen.

*Kein Elastifizierungsmittel (Elast-O-Actif) nötig.
 Zum Erstellen von Lackierungen mit verschiedenen Glanzgradeindrücken, von Hochglanz bis matt, siehe TDB S1.08.01.*

Grundstoffbasis

Autocryl Plus: Polyester-Acrylatbindemittel-Kombination
 Härter: Polyisocyanatharz

Untergrundvorbehandlung



Entfernen Sie vor dem Schleifen jegliche Oberflächenverunreinigungen unter Verwendung eines geeigneten Oberflächenreinigers.
Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen.



Endschliff mit P500

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P360 - P400
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



Endschliff mit P1000

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 - P800
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02

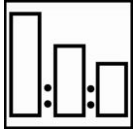


Entfernen Sie vor dem Decklackauftrag jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung eines geeigneten Oberflächenreinigers.

Autocryl Plus LV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

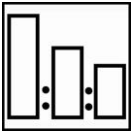
Mischung



Standardsystem

- 100** Autocryl Plus LV
- 50** Autocryl Plus LV Hardener
- 10** Autocryl Plus LV Thinner / Autocryl Plus LV Thinner HT

Gemischte MM-Farbtöne vor Härter- und Verdünnungszugabe gut durchrühren.



Beschleunigtes System

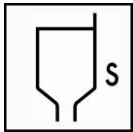
- 100** Autocryl Plus LV
- 50** Autocryl Plus LV Hardener
- 10** Autocryl Plus LV Accelerator

Gemischte MM-Farbtöne vor Härter- und Verdünnungszugabe gut durchrühren.



Sikkens Meßstab Nr. 3 verwenden

Viskosität



17-21 Sekunden DIN 4 bei 20°C.

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole
Fließbecher

Düsengröße
1.2-1.5 mm

Arbeitsdruck
1.7-2.2 bar am Lufteinlass
HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Farbton



Wir möchten darauf hinweisen, dass ein Farbton vor Verarbeitung unbedingt anhand eines Spritzmusters überprüft werden muss. Akzo Nobel haftet nicht für Schäden, die durch eine unterlassene Farbtonprüfung entstanden sind.

Neue Mischfarben vor dem Einstellen in das Mischregal immer sorgfältig von Hand aufrühren.

Autocryl Plus LV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Verarbeitung & Beilackieren



Einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen. Eine Zwischenablüßzeit von 1-3 Minuten bei 20°C gewähren.

Anschließend eine volle Schicht auftragen und vor der Ofentrocknung eine Ablüßzeit von 1-3 Minuten bei 20°C gewähren. Mit sich selbst überlackierbar innerhalb von 24 Stunden.

- Bei Lackierungen von größeren Flächen bedarf es nur minimaler Ablüßzeit.
- Nach einem kompletten Trocknungszyklus mit sich selbst überlackierbar. Nach 24 Stunden bei 20°C muss vorher angeschliffen werden.

Beilackieren von Teilen mit Autoclear LV Superior (Angaben zur Mischung siehe S1.05.01). Farbton bis zum Erreichen der Deckkraft auftragen, Zweite Schicht etwas über die erste Schicht hinaus ausweiten, um Schleifspuren abzudecken. Anschließend eine dünne Schicht spritzfertigen Autoclear LV Superior über die Beilackierzonen des vorhergehend aufgetragenen Farbtones lackieren. Dies löst den Farbton an und schafft einen besseren Übergang.

Eine Ablüßzeit von einer Minute gewähren bevor eine volle Autoclear LV Superior über das gesamt Teil aufgetragen wird.

- Beilackieren (Spot Repair und Beilackieren von Teilen), siehe TDB S8.01.01

Topfzeit

Autocryl Plus LV Hardener - Autocryl Plus LV Thinner	2 Stunden bei 20°C
Autocryl Plus LV Hardener -Autocryl Plus LV Thinner HT	2 Stunden bei 20°C
Autocryl Plus LV Hardener - Autocryl Plus LV Accelerator	1 Stunde bei 20°C

Schichtdicke

Bei empfohlener Verarbeitung: 45-65 µm

Trocknung

Eine Ablüßzeit von mindestens 5 Minuten bei 20°C gewähren, bevor das Fahrzeug in den vorbeheizten Ofen (Spritzkabine) bei 60°C verschoben wird. Alle angegebenen Trocknungszeiten beziehen sich auf die Standardverarbeitung und Objekttemperatur.

Die für die Trocknung benötigte Temperatur der Kabinenluft und des Objektes liegt bei 60°C.

		Autocryl Plus LV Accelerator	Autocryl Plus LV Thinner	Autocryl Plus LV Thinner HT
20°C	staubfrei	1 ¼ Stunden	1 ½ Stunden	6 Stunden
	hantierbar	3 ½ Stunden	5 Stunden	16 Stunden
60°C	staubfrei	10 Minuten	15 Minuten	25 Minuten
	hantierbar	20 Minuten	30 Minuten	40 Minuten



Hantierbar nach ca. 10 Minuten.

Vor der Infrarottrocknung einer Ablüßzeit von 5 Minuten gewähren.

Das Teil darf während der Trocknung eine Temperatur von 100°C nicht überschreiten.

Zusätzliche Informationen Infrarottrocknung; siehe TDB S9.01.01

Autocryl Plus LV

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Polierbarkeit



Staub und geringfügige Fehlstellen können nach Erreichen der angegebenen Lufttrocknungszeiten oder nach einer vollen Trocknung bei 60°C Objekttemperatur, gefolgt von einer Abkühlphase auf Umgebungstemperatur, auspoliert werden. Staubeinschlüsse vorsichtig ausschleifen und die Oberfläche gemäß den Polierempfehlungen wiederherstellen.

Polierfähig ca. 1 Stunde nach Abkühlen auf Umgebungstemperatur.

Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch $\pm 6\text{m}^2/\text{L}$ spritzfertige Mischung.

Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Lösemittel oder lösemittelhaltige Spritzpistolenreiniger

VOC

2004/42/IIB(d)(420)397

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/L.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 397 g/L.

Lagerung des Produktes

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

- *Produktlagerstabilität siehe TDB S9.01.02*

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
--	---	---

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unserem aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produktes beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produktes bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produktes ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale:

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com