

### Technisches Merkblatt

Seite 1 von 3

**Charakteristik:** Lösungsmittelarmer 2-K Polyurethan-Klarlack.

Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- erfüllt die Vorgaben der VOC Richtlinie 2004/42/EG [2004/42/2B(d)(420)]
- einfach zu verarbeiten
- optimale Verarbeitung auch bei ungünstigen Kabinenbedingungen
- sehr hoher Feststoffgehalt
- hohe Festigkeit
- hervorragende Witterungsbeständigkeit
- sehr gute Beständigkeit gegen Vergilbung
- einstellbar zu sehr schnellen Trocknungszeiten
- sehr hohe Wirtschaftlichkeit
- hervorragende Verlaufseigenschaften
- leichte Polierbarkeit
- hoher Glanzgrad

**Einsatzgebiet:** Ein UHS-Klarlack zum Auftrag auf alle angeschliffenen und entfetteten Altlackierungen, 2K-Lacke, Basislacke und Polyesterlaminierungen zur Anwendung bei

- Spot Repair
- Teillackierung
- Ganzlackierung

**Gebrauchsanweisung:**



1. Bestehende Lackoberflächen müssen gut gereinigt, entfettet und mit P1200 bis P1500 mattiert werden.
2. Vor- und Nachreinigung mit Antistatik-Antisilikon-Reiniger.



3. Mischungsverhältnis

**Nach Volumen**

100 Volumenteile

50 Volumenteile

0 - 20%

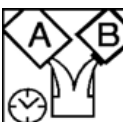
Turbo Gloss

Härter

Verdüner normal, kurz oder lang



4. In einem geeigneten Mischbecher gut durchrühren.



5. Topfzeit

Normaler Härter:

60 Minuten bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte

Kurzer Härter:

45 Minuten bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte

Langer Härter:

60 Minuten bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte



6. Spritzdruck

Spritzpistole

Konventionell

HVLP

Düsengröße

1,2 - 1,3 mm

1,3 - 1,4 mm

Spritzdruck

1,8 - 2,2 bar (Spritzdruck)\*

0,7 bar (Zerstäuberdruck)\*

\*Empfehlung der Spritzpistolenhersteller beachten

TMB 11.25

### Technisches Merkblatt

Seite 2 von 3



#### 7. 2 Spritzgänge

Einen mittleren geschlossenen Film, gefolgt von einem vollen geschlossenen Gang, auf Verlauf mit 10 Minuten Zwischenablüfzeit zwischen den Gängen.



#### 8. Ablüfzeiten

Vor Ofen- oder IR-Trocknung 10 Minuten (abhängig von der Trocknungskabine).



#### 9. Trocknung

Normaler Härter: 120 Minuten bei Raumtemperatur (20°C)  
20 - 30 Minuten bei 60°C Objekttemperatur

Kurzer Härter: 10 Minuten bei 60°C Objekttemperatur  
60 Minuten bei 20°C

Kurzer Härter und max. 5% kurzer Verdünner 20 Minuten bei 40°C Objekttemperatur

Langer Härter: 180 Minuten bei Raumtemperatur (20°C)  
30 Minuten bei 60° Objekttemperatur



IR Trocknung  
kurzwellig

Flash-off 10 Minuten bei 45°C  
Trocknung 15 Minuten bei 60°C

#### Besondere Hinweise:

- Nur für den professionellen Gebrauch.
- Turbo Gloss ist ein UHS-Klarlack und sollte zur optimalen Verarbeitung eine Temperatur von 20 - 25°C haben. Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.
- Für ordnungsgemäße Müllentsorgung Gebinde völlig restentleeren.
- Recycling gemäß Vorgaben der EU-Entscheidung 97/129 EG zur Verpackungsrichtlinie 94/62/EG.

#### Technische Daten:

Chemische Basis	
A-Komponente:	Hydroxylgruppenhaltiges Acrylharz
B-Komponente:	Polyisocyanat
Festkörpergehalt:	ca. 59,3% (Mischung)
Festkörpervolumen:	ca. 54,4% (Mischung)
Dichte:	ca. 1,02 g/ml (Mischung)
Empfohlene Trockenschichtstärke:	40 - 60 µm
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 9,1 m <sup>2</sup> pro Liter bei 60 µ Schichtauftrag
Lieferviskosität bei 20°C:	Mischung ca. 20 s/4mm (DIN 53211) Stammkomponente ca. 45 s/4mm (DIN 53211) Härterkomponente ca. 12 s/4mm (DIN 53211)
VOC:	≤ 420 g/l

TMB 11.25

**Technisches Merkblatt**

Seite 3 von 3

- Lagerung:** Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 12 Monate Jahre ab Herstellung (Lack und Härter).
- Sicherheitshinweise:** Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.
- Zur Beachtung:** Vorstehende Angaben wurden nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik unserer Firma erstellt. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren können diese Angaben sowie sonstige mündliche oder schriftliche anwendungstechnische Hinweise nur unverbindlichen Charakter aufweisen. Der Verwender ist im Einzelfall verpflichtet, eigene Versuche und Prüfungen durchzuführen; hierzu zählt insbesondere das Ausprobieren des Produktes an unauffälliger Stelle oder die Anfertigung eines Modells.