

Double Coat

DOUBLE COAT MODELLACK

PRODUKTBESKRIVNING

Double Coat Modellack är en högblank tvåkomponent lackfärg, speciellt utvecklad för plugg- och formtillverkning. Baserad på mättat polyesterharts och modifierad alifatisk isocyanathärdare.

FÖRDELAR

- Exceptionellt god utflytningsförmåga, enkel att applicera med spruta
- God motståndskraft mot de flesta kemikalier
- När baskomponenterna Double Coat eller Double Coat modellack används tillsammans med Double Coat Modellack härdarkomponent produceras en gelcoatstyren-tålig yta redan efter 24 timmar
- Exceptionell rep- och slittålighet
- Exceptionell glans- och kulörbeständighet
- Exceptionellt god vidhäftning på GRP, Poltix
- Sprutspackel, samt förbehandlat trä och MDF
- Lämpligt färgsystem för pluggar vid formtillverkning inom GRP-industrin

KULÖR OCH GLANS

RAL 1001 Beige - högblank

GRUNDEGENSKAPER FÖR BLANDAD PRODUKT VID +23 °C OCH 50% LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,3 g/cm³

Torrhalt: Ca. 59% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 35 – 50 µm (härdad produkt), beroende på applikationsmetod

Dammtorrt efter: Ca. 30 minuter

Fullt härdat efter: Ca. 7 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar, se övrig information. Max. obegränsat förutsatt att ytan är slipad, rengjord och torr

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 12 mån.

Flampunkt (DIN53213): Double Coat Modellack – Baskomponent + 44 °C / Härdarkomponent + 1 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 35 µm (skiktjocklek): 12,9 m²/kg (14,8 m²/l)

Vid 50 µm (skiktjocklek): 8,6 m²/kg (10,4 m²/l)

(µm = mikrometer)

Den faktiska sträckförmågan beror på flera faktorer, så som; ytans form och storlek, ytans skick och struktur, appliceringsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTOR OCH TEMPERATUR

Alla ytor: Rent och torrt, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning och förbehandla med IJmopox eller Poltix Sprutspackel, slipa med P320

Under applicering och härdning bör temperaturen ej understiga 15 °C. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över daggpunkten.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blanda komponenterna noggrant. Blanda inte större mängd lack än vad som kan förbrukas inom brukstiden.

Blandningsförhållande:

67,0 bas: 33,0 härdare, i vikt

100 bas: 1 mot 2 härdare, i vikt

Induktionstid: ingen

Brukstid (pot life):

3 timmar vid +25 °C

4 timmar vid +20 °C

5 timmar vid +15 °C

APPLIKATION	pensel / rulle	luftspruta	högtrycksspruta
Lösningsmedel	Double Coat Sprutförtunning		
% lösningsmedel	3–5%	5–15%	n.a.
Munstyckets storlek	1,4–1,6 mm		
Munstyckets tryck	2–3 bar		
Sprut rengöring	Double Coat Sprutförtunning – Applicering med rulle eller pensel endast möjlig i kombination med Double Coat härdarkomponent.		

ÖVERMÅLNING OCH HÄRDNING	15 °C	20 °C	25 °C
Min.	32 h	24 h	16 h
Max. utan att slipa	3 dagar	2 dagar	1 dag
Max. efter slipning med P320–P400	obegränsat		
Styrenresistent efter 2 Double Coat Modellack baskomponent i kombination med Double Coat Modellack härdarkomponent	32 h	24 h	16 h
Styrenresistent efter 3 Double Coat Modellack baskomponent i kombination med Double Coat härdarkomponent	32 h	24 h	16 h
Fullt härdad efter	10 dagar	5 dagar	3 dagar

ÖVRIG INFORMATION

APPLICERING AV DOUBLE COAT MODELLACK MED PENSEL OCH RULLE

- Endast rekommenderat för små lagningar och förbättringar.
- För stora ytor välj att kombinera med Double Coat härdarkomponent.
- Justera viskositet med Double Coat Sprutförtunning från 50–55 sek. DIN 4 efter 30 minuters induktionstid.
- Använd en oval lackpensel, Double Coat-rulle eller mohair-rulle.

APPLICERING AV DOUBLE COAT MODELLACK MED SPRUTA

- Mycket goda sprutegenskaper.
- Endast för professionella användare.
- Rengör utrustningen noggrant med Double Coat Sprutförtunning. Rensa systemet 2 ggr med ny Double Coat Sprutförtunning.
- Justera viskositet med Double Coat Sprutförtunning från 18–20 sek. DIN 4, efter eventuell induktionstid.
- Applicera först ett dimlager, följt av ett fullt krysslager efter 15 minuter.

APPLICERING AV DOUBLE COAT MODELLACK MED SPRUTA PÅ STORA YTOR

- Använd Double Coat Modellack i kombination med Double Coat härdare på stora pluggar och formar.
- Blandningsförhållandet är 67 viktdeklar baskomponent plus och 33 viktdeklar härdarkomponent. Detta resulterar i mindre översprutning, men optimal styrenresistens nås först efter 5 dagar med en härdningstemperatur på 20 °C. Goda sprutegenskaper.

APPLICERING AV DOUBLE COAT OCH DOUBLE COAT MODELLACK HÄRDARE MED SPRUTA

- Vilken kulör som helst är möjlig.
- Risk för översprayning.

SLIPA DOUBLE COAT

Bästa vidhäftning och glans uppnås då Double Coat slipas mellan varje lager. Använd för varje lager finare kornstorlekar, starta med P240-P320-P360-P400.

STYRENRESISTENS

Double Coat Modellack rekommenderas för pluggar i syfte att producera en form inom GRP-industrin. Alla inblandade material i systemet måste vara styrenresistenta. När en komponent inte är styrenresistent kommer det att leda till allvarliga defekter i pluggens yta.

SÄKERHETSINFORMATION

Hantera försiktigt. Observera alla säkerhetsetiketter på förpackningar och färgbehållare före och under användning. Läs De IJssel Coatings säkerhetsdatablad gällande material, samt följ lokala och nationella säkerhetsbestämmelser. Undvik inandning av ånga/dimma, undvik kontakt med hud och ögon och svälj inte ämnet. Vid applicering skall kolfiltermask, handskar, ögonskydd och heltäckande skyddskläder användas. Vidta försiktighetsåtgärder beträffande eventuell risk för brand eller explosioner och värna miljön. Applicera endast i utrymmen med god ventilation.

Rekommendationer lämnade i detta Produktdatablad representerar endast testresultat och erfarenheter gjorda under kontrollerade förhållanden eller speciellt definierade förhållanden. Deras korrekthet, fullständighet och/eller applicerbarhet i de aktuella förhållandena, och den enskilda användningen av produkten, måste slutligen avgöras av Köparen/Användaren ensam. Tillverkare och Säljare avstår sig ansvar, och Köpare och/eller Användare avstår från rätten till alla krav på ansvar avseende resultat, skada, direkta eller indirekta förluster som orsakas av användandet av De IJssels produkter och/eller rekommendationer lämnade i Produktdatablad och Säkerhetsblad, som uppdateras utan föregående meddelande och upphör att gälla fem år efter utfärdningsdatum. / APRIL 2012, DE IJSSEL COATINGS