

Double Coat

DOUBLE COAT MATT

PRODUKTBESKRIVNING

Double Coat Matt är en helmatt tvåkomponent polyuretanfärg. Idealisk för små och stora ytor. Baserad på mättat polyesterharts och modifierad alifatisk isocyanathärdare, samt matteringsmedel. Används för paneler, möbler och fordon.

FÖRDELAR

- Exceptionellt god utflytning, enkel att applicera med spruta
- God motståndskraft mot de flesta kemikalier
- Exceptionellt god rep- och slit-tålighet
- Exceptionell glans- och kulör-beständighet
- God vidhäftningsförmåga på en rad ytor (även utan grundfärg).
- Lämplig som finish i tvåkomponenta färgsystem på korrekt förbehandlat trä, stål, aluminium, epoxi, GRP (polyester, gelcoat), ABS etc.

KULÖR & GLANS

- Transparent, vit och svart, valfri kulör blandas på begäran enligt DC, RAL, NCS, etc. Double Coat Matt är matt med lågt glanstal.

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

Densitet: Ca. 1,2 g/cm³ (beroende på kulör)

Torrhalt: Ca. 52% (volym)

Rekommenderad skiktjocklek: 35 –70 µm (torr)

Dammtorr efter: Ca. 2 timmar

Fullt härdat efter: 5 dagar, se övrig information

Övermålningsbar efter: Min. 24 timmar vid handapplicering, 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): Baskomponent + 44 °C / Härdarkomponent + 45 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 35 µm (d.f.t.): 12,3 m²/kg (14,8 m²/l)

Vid 50 µm (d.f.t.): 8,6 m²/kg (10,4 m²/l)

Vid 70 µm (d.f.t.): 6,2 m²/kg (7,4 m²/l)

(µm = mikrometer, d.f.t. = dry film thickness)

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

YTOR OCH TEMPERATUR

Alla ytor: ren, torr, i bra skick, fri från lösa partiklar och föroreningar, slipad och rengjord med Double Coat Avfettning. Förbehandla beroende på yta och behov med IJmopox eller Variopox eller Double Coat (högbblank).

Ytans temperatur under målning och härdning bör ej understiga 15 °C och vara minst 3 °C över dagpunkten. Luftfuktigheten bör ej överstiga 70 %.

Sprutapplicering bör ej ske i temperaturer under 20 °C

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Rör om basen väl så att matteringen är jämn i hela färgen, för att undvika att färgen är blank överst i burken och matt längre ned. Väg upp bas och härdare med dubbla mängden bas (A) som härdare (B). Använd alltid en digitalvåg som mäter i gram. Blanda aldrig Double Coat i enligt volymenheter. Rör samman komponenterna väl och låt färgen stå i 30 minuter, tillsatt sedan lagom mängd förtunning. Blanda inte större mängder än det som kan förbrukas inom brukstiden. Det går åt cirka 100 g blandad färg per m².

Blandningsförhållande:

A 67 % : B 33 %, 2:1 i vikt

Exempel: 600 g färg : $600 \times 0,67 = 400$ g A och 200 g B, plus Anti Slip (för halkskyddsfärg) $600 \times 0,05 = 30$ g Anti Slip.

Induktionstid:

30 min. vid 20 °C

Brukstid (pot life):

4 timmar vid +15 °C

3 timmar vid + 20 °C

2 timmar vid + 25 °C

ÖVRIG INFORMATION

Bästa vidhäftning. finish och glans uppnås då Double Coat Matt slipas mellan varje lager. Slipa med ca. P400.

Double Coat Matt är mindre lämplig för exteriöra exponeringsförhållanden jämfört med Double Coat Högblank.

Double Coat Matt bör endast appliceras genom sprutapplicering.

Double Coat Matt i transparent finish är den vanligast använda produkten. Spruta Double Coat Matt på högblank Double Coat i valfri kulör för att producera en matt finish, exempelvis på bilar, fordon, paneler eller möbler.

Double Coat Matt finns även i valfri kulör. Den kan appliceras direkt på valfri yta och ger en matt finish i en solid kulör. Flourescerande kulörer är ej tillgängliga.

APPLIKATION	luftspruta	högtrycksspruta		
Lösningsmedel	* Double Coat Sprutförtunning			
% lösningsmedel	5 – 15 %	0 - 5 %		
Munstyckets storlek	1,2–1,4 mm	0,009-0,011 tum		
Munstyckets tryck	2–3,5 bar	160 Bar		
Rengöring av verktyg	Double Coat Sprutförtunning			
Rengöring av yta	** Double Coat Avfettning			
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			
Fullt härdad efter	10 dagar	5 dagar	3 dagar	

* Sprutförtunning = Spuitverdunner, snabb förtunning för sprutapplicering;

** Avfettning = Ontvetter, xylenebaserad avfettning som ej kan ersättas med exempelvis aceton. (holländsk och engelsk stavning på etiketterna).

APPLICERING AV DOUBLE COAT MED SPRUTA

Rekommenderas endast för professionella användare med rätt lokal, rätt skyddsutrustning och god kännedom om hur färgens starka lösningsmedel påverkar härdningen i förhållande till färgåtgång och skiktjocklek;

Rengör utrustningen med Double Coat Sprutförtunning före applicering;

Justera färgens viskositet med Double Coat Sprutförtunning till 18-20 sek med viskositetmätbägare DIN 4, vilket motsvarar cirka 15 % beroende på kulör.

Vid högre temperaturer och/eller stora ytor välj Double Coat Sprutförtunning 60 som är långsammare och ger bättre utflytning och minskad risk för over spray;

För tjocka lager orsakar rinningar, apelsinhud och glansbortfall och dålig härdning, risken är att lösningsmedel inte avdunstar helt. Rekommenderat filmtjocklek per lager är ca. 50 µm. Räkna ut färgåtgång i förhållande till ytans storlek (m²) för att undvika överdriven skiktjocklek;

Det rätta avståndet avgörs av målarens hastighet och objektets form och storlek, vilket kan betyda att även mindre munstycken kan användas.

Applicera först ett dimlager, följt av ett fullt krysslager efter 15 minuter. Eller spruta ett fullt lager med en gång. Vänta med att spruta igen tills dess att ytan är mottaglig, vilket varierar med temperaturen. Spruta totalt 2-3 lager. Slipa efter behov mellan sprutningarna.

Vid härdning i höga temperaturer som 35 °C kan alla lager appliceras med rätt så korta intervaller, förutsatt att sprutningen sker i god värme, ca. 25 °C.

Kontrollera att ytan är klibbtorr innan nästa färglager appliceras. Sätt tummen mot ytan, den ska inte skapa ett märke eller bli kladdig. Om du inte kan få förhöja härdningstemperaturer så brukar man kunna spruta det sista lagret 2-8 timmar efter det första lagret.

Applicering med högtryckspruta (airless spray): Späd med cirka 5 % Double Coat Sprutförtunning tills viskositeten är ca. 50 sek DIN 4. Exempel på lämplig spruta är en Wagner Cobra 40/10 med 4-5 bar materialtryck (160-200 Bar 40:1 pump). Två lager kan appliceras på samma dag, lutning 40-60 °.

Arimix elleraircoat-system: Späd med cirka 8 % Double Coat Sprutförtunning till 45 sek DIN 4. Använd en Wagner Cobra 40/10 med materialtryck på 4 Bar och lufttryck på 4 Bar, munstycke 0,011 tum och 60 ° vinkel

För detaljerad information om produkterna som nämns i detta systemdatablad konsultera de tekniska produktbladen för varje produkt. Besök www.de-ijssel-coatings.se

Ansvarsfriskrivning

Även om informationen och rekommendationerna presenteras i god tro och troddes att vara korrekta vid utgivningsdatumet, ger De IJssel Coatings B.V./Hedbergs Industri AB inga uppfattningar om fullständigheten eller noggrannheten av den. De IJssel Coatings B.V./Hedbergs Industri AB kommer inte att ansvara för skador av någon art som följer av användningen av denna information. De IJssel Coatings B.V. förbehåller sig rätten att ändra informationsbladet utan föregående meddelande. Detta informationsblad ersätter tidigare publikationer. Datum: december 2021