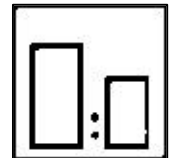


DURALIT CAR

serie 100-105

2K-ACRYLLACK - 2 : 1

Duralit Car ist ein Zweikomponenten-Acryllack für Unilackierungen. Dank eines breiten Angebots an Härtern und Verdünnern ist er unter allen beliebigen Umweltbedingungen leistungsstark. **Duralit Car** ist hochbeständig gegenüber allen klimatischen Belastungen, ist farbbeständig und besitzt optimale Glanzeigenschaften. Lieferbar in Mischfarben (Serie 100) und Fertigfarben (Serie 101-105).



UNTERGRUND

TopFiller HS - MS Filler - Blitzsealer New - TintFiller - ClearSealer 540 - 1K Plastiprimer AquaMax HS Filler - Maxifull - Ecophos - Plastomax (isoliert mit 2K-Isolierer)
Duralit Filler - UHS Filler 250 - Maxidriver - Maxirock
Geschliffene Originallackierungen (P360-400 oder Scotch Brite Fine).

VORBEREITUNG

Das Technische Merkblatt des verwendeten Füllers konsultieren. Empfehlenswert ist Feinschleifen mit P320-400 und Scotch Brite Fine (von Hand oder mit Maschine).



	VOLUMEN
DURALIT CAR	1000
HÄRTER	500
VERDÜNNER	100-200
VISCOSITÄT - DIN4, 20°C	16-18"
POT LIFE	2 h

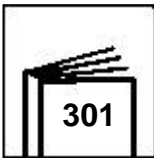


HÄRTER - VERDÜNNER

HÄRTER	4000 Lang	Teillack. über 25°C, Ganzlack. immer
	6000 Kurz	Teil- u. Beilack. über 25°C, Ganzlack. immer
	8000 Extra kurz	Teil- u. unter 25°C, Beilack. über 25°C
	9000 Super rapid	Beilack. unter 25°C
VERDÜNNER	4305 Kurz	Beilackierungen, bei jeder Temperatur
	4310 Normal	Teillack. immer, Ganzlack unter 25°C
	4320 Lang	Ganzlackierungen über 25°C
	4330 Extra lang	Ganzlackierungen über 35°C
	5405 Zum Ausspritzen	

ADDITIVE

		SIEHE TECHN. MERKBLATT	
Weichmacher-Zusatz	AD1208	10-30 %	414
Antisilikon-Zusatz	AD2341	bis 0,5-2 %	411
Struktur-Zusatz	T400-T401	von 30 bis 50%	420
Nitro-Konverter	MC80	1:1:2 (Verdünner 3205)	401
Zweischicht-Konverter	2600	1:1:0,5 (Härter 8000)	432
Mattpaste	MAT3	100% (Gloss 20 = matt)	406
		80% (Gloss 50 = halbgänzend)	



VERARBEITUNG



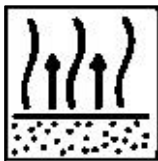
Arbeitsgeräte		<i>Traditionell</i>	<i>HVLP</i>
Fließbecherpistole	Düse	1.3-1.4 mm	1.2-1.3 mm
	Druck an der Pistole, bar	3-3.5	0.3-0.7
Saugbecherpistole	Düse	1.4-1.6 mm	1.2-1.3 mm
	Druck an der Pistole, bar	3.5-4	0.3-0.7
Spritzgänge			2
Empfohlene Schichtstärke			50 Mikron

BEILACKIERUNG

TRADITIONELLES SYSTEM - Duralit Car mit extra kurzem Härter für Beilackierungen 8000 vernetzen und aufspritzen. Die Beispritzverdünnung 5405 im Verhältnis 1:1 zum Duralit Car in die Pistole geben und ausspritzen. Erneut 1:1 verdünnen und die Reparaturstelle ausweiten. In der Endphase die Beispritzverdünnung 5405 pur verwenden. Für weitere Informationen siehe Technisches Merkblatt Nr. 421.

ZWEISCHICHT-SYSTEM - Duralit Car mit extra kurzem Härter für Beilackierungen 8000 vernetzen und aufspritzen. Den Verdünner 4310 im Verhältnis 1:1 zum Duralit Car in die Pistole geben und ausspritzen. Ungefähr 15 Minuten abdunsten lassen.

Die Pistole leeren und ohne sie zu waschen Maxiclear - verhärtet und 10% verdünnt - hineingeben. Einen Spritzgang auf den Nebelbereich auflegen und nach 5 Minuten Abdunstzeit einen weiteren Spritzgang auf das ganze Teil auftragen.



TROCKNUNG

LUFTTROCKNUNG

Abdunstzeit zwischen den Spritzgängen 10 Minuten
Staubtrocken nach 10 Minuten
Montagefähigkeit nach 24 Stunden



IM OFEN

Ablüßzeit vor dem Trocknen im Ofen / Infrarotstrahlung 30-40 Minuten bei 50-60°C
MIT INFRAROTSTRAHLUNG Mittelwellen 5-7 Minuten
Kurzwellen 15 Minuten
10 Minuten

NEULACKIERUNG

Nach Schleifen immer möglich



TECHNISCHE DATEN

Gebinde 1 und 3 l
Lagerung kühl und trocken, fern von Wärmequellen
Theor. Ergiebigkeit 8.4-10.7 qm/l gebrauchsfertige Mischung, Schicht 10 Mikron



HYGIENE- UND SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Das Produkt ist ausschliesslich für den professionellen Gebrauch bestimmt.
Siehe Sicherheitsdatenblätter Nr. 321, 322, 324, 325, 326.