

**D****OLI-ACRYL 2K Klarlack 18343**

Hochwertiger 2K Reaktionslack für die Hochglanzbeschichtung von Buntmetallen (Kupfer, Messing und deren Legierungen), sowie weiterer Nichteisenmetalle. Besonders empfohlen für die wärmeforcierte Trocknung.

### Eigenschaften

---

- Hochelastisch
- Hervorragende Haftung direkt auf Eisen- und Nichteisenmetallen
- Gelbfrei
- Ausgezeichnete Wetterbeständigkeit
- Hoher Glanz
- Optimale mechanische Widerstandsfähigkeit

### Anwendungsbereich

---

Besonders geeignet für die Lackierung von Kupfer, Messing, Aluminium, Zink und Edelstahl vorrangig im Restaurationsbereich.

### Bindemittelbasis

---

Acrylatharze, chemisch vernetzend mit Polyisocyanaten

### Kennzeichnung

---

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt

### Bestellhinweise

---

<b>Farbton</b>	-	
<b>Gebindegröße</b>	10 KG	
<b>Glanzgrad</b>	hochglänzend	Artikel-Nr.: 800 516 02
<b>Härter (MV 10 : 1)</b>	OLI-PUR Spezialhärter N 50/2509	Artikel-Nr.: 800 402 09
<b>Verdünner</b>	OLI-PUR Verdünnung N 39/3091	Artikel-Nr.: 800 390 05

### Technische Daten:

---

<b>Verarbeitungszeitraum</b>		ca. 8 Std.	
<b>Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebilde</b>		12 Monate	
<b>Trockenschichtdicke</b>		30 - 40 µm	*
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>		12 m <sup>2</sup> / KG	*
<b>Lufttrocknung</b>	Staubtrocken	-	
	Griffest	-	
(bei Normklima nach DIN EN 23270 23 °C/ 50 % rel. Luftfeuchte)	Durchgetrocknet	48 Std.	
	Überlackierbar	-	
	Chemisch belastbar	12 Tage	
<b>Wärmetrocknung</b>	Abluftzeit	15 Min.	
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	30 Min./ 80 °C	
		20 Min./ 140 °C	
	Montagefest	nach Abkühlung	

\* Diese Angaben beziehen sich bei 2K-Beschichtungsstoffen auf die fertige Mischung (Stammlack plus Härter)

### Anmerkungen

---

Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren.

Härter sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb Gebinde nach Materialentnahme sofort wieder verschließen.







## Verarbeitungstechnische Informationen

### Untergrundvorbereitung:

Die zu lackierenden Oberflächen müssen trocken, sauber, rost-, fett- und trennmittelfrei sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen.

<b>Kupfer, Messing</b>	Abwaschen mit OLI-Universalreiniger 9002
<b>Stahl, Edelstahl</b>	Abwaschen mit OLI-Universalreiniger 9002
<b>Zink, Aluminium</b>	Abwaschen mit OLI-Universalreiniger 9002

### Decklackierung:

<b>Decklack</b>	<b>OLI-ACRYL 2K Klarlack 18343</b>	
 VOC	VOC	482 g/l
 MV (Gew.-Anteile)	10 : 1 mit OLI-PUR Spezialhärter N 50/2509	Potlife 23 °C: ca. 8 Std.
 Pistole/ Düse Druck	Becherpistole: 1,2 - 1,4 mm 2,5 - 4 bar	
 Verdünner (Zugabe in %)	OLI-PUR Verdünner N 39/3091 45 - 50 %	
 Spritzviskosität	20 - 25 sek. DIN 4 mm	
 Spritzgänge Schichtdicke	½ Kreuzgang vorlegen, 15 Min. Abluft, 1 Kreuzgang fertig spritzen 30 - 40 µm	

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.  
1. Ausgabe: 04.10.2004

