

Multi Matt Clear

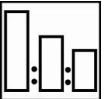



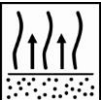


Klarlacke

01/08/2019

L1.05.13

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten Mattklarlacksystem für die Anwendung auf durchgetrockneten Lesonal Basislacken. Der gewünschte Glanzgrad kann durch Mischen der vollmatten und seidenmatten Komponente erzielt werden.

| | | | |
|---------------------|---|---|---|
| Mischungsverhältnis |  | 5 2 3 | Lesonal Multi Matt Clear Lesonal Multi Matt Clear Hardener Lesonal Multi Matt Clear Reducer |
| Meßstab |  | S | |
| Spritzpistole |  | Düsengröße: 1.2-1.4 mm | Spritzdruck: 2 - 4 * * Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten |
| Verarbeitung |  | 2 x 1 Schicht Zwischen den Schichten vollständig matt ablüften | |
| Ablüftzeiten |  | Zwischen den Schichten 15 Minuten bei 20°C | Vor der Trocknung 15 Minuten bei 20°C |
| Trocknung |  | 20°C Low Gloss 1 Stunde Semi Gloss 1,5 Stunden | 60°C 15 Minuten 20 Minuten |
| Schutzausrüstung |  | Geeigneten Atemschutz verwenden Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr. | |

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Multi Matt Clear

Klarlacke

01/08/2019

L1.05.13

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten Mattklarlacksystem für die Anwendung auf durchgetrockneten Lesonal Basislacken. Der gewünschte Glanzgrad kann durch Mischen der vollmatten und seidenmatten Komponente erzielt werden.

PRODUKT & ZUSÄTZE

| | | |
|---------------|---|---|
| Produkt | Lesonal Multi Matt Clear Low Gloss Lesonal Multi Matt Clear Semi Gloss | |
| Härter | Lesonal Multi Matt Clear Hardener | |
| Verdünnungen | Lesonal Multi Matt Clear Reducer Standard Lesonal Multi Matt Clear Reducer Slow | |
| Rohstoffbasis | Lesonal Multi Matt Clear Lesonal Multi Matt Clear Hardener Lesonal Multi Matt Clear Reducer | Polyesterharze Polyisocyanatharze Lösemittelgemisch |

Verarbeitung

| | |
|-----------------------|---|
| Geeignete Untergründe | Basecoat SB Basecoat WB GT Durchgetrocknete Klarlacke/Decklacke |
|-----------------------|---|

Multi Matt Clear

Klarlacke

01/08/2019

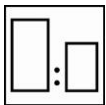
L1.05.13

Mischungsverhältnis

Beachte

Die hier angegebenen Glanzgrade können durch Mischen von Multi Matt Clear Low Gloss mit Multi Matt Clear Semi Gloss erreicht werden. Die Lackierung eines Musters im Vorfeld wird strengstens empfohlen, da das Endergebnis stark beeinflusst werden kann durch Faktoren wie:

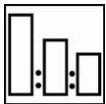
- a) aufgetragene Schichtdicke (horizontal/vertikal)
- b) Trocknungsbedingungen



| Mix | Glanzgrad | % Multi Matt Clear Low Gloss | % Multi Matt Clear Semi Gloss |
|-----|----------------|------------------------------|-------------------------------|
| M1 | vollmatt | 100 | 0 |
| M2 | | 80 | 20 |
| M3 | | 50 | 50 |
| M4 | | 20 | 80 |
| M5 | seidenglänzend | 0 | 100 |

Alle Glanzgrade zwischen M1 und M5 können durch Verwendung in purer Form oder durch Mischen von Multi Matt Clear Low Gloss mit Semi Gloss nach Gewicht erzielt werden (siehe Tabelle oben). Der Glanzgrad ist ein visueller Eindruck und kann mittels eines Mattfächers, aber vorzugsweise anhand eines eigenen Spritzmusters, ermittelt werden.

Mischung



| | Nach Volumen | | Nach Gewicht |
|-------|---------------------------|-------|---------------------------|
| Teile | | Gramm | |
| 5 | Multi Matt Clear | 100 | Multi Matt Clear |
| 2 | Multi Matt Clear Hardener | 42 | Multi Matt Clear Hardener |
| 3 | Multi Matt Clear Reducer | 55 | Multi Matt Clear Reducer |

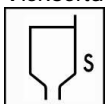
Lesonal Meßtab S verwenden

Beachte: Multi Matt Clear vor Gebrauch gründlich aufrühren

Beachte: Immer ein Lacksieb mit einer Maschengröße von 125µm verwenden.

Beachte: Löcher und Öffnungen von Anbauteilen abkleben um Glanzunterschiede zu vermeiden.

Viskosität



17-19 Sekunden DIN4 bei 20°C

Multi Matt Clear

Klarlacke

01/08/2019

L1.05.13

Spritzpistolen-
einstellungen

Spritzpistole (Fließbecher)
LVLP (HR)
HVLP
Konventionell

Düsengröße
1.2-1.4 mm
1.2-1.4 mm
1.2-1.4 mm

Arbeitsdruck
2-3 bar (am Lufteinlass)*
0.7 bar (an der Luftkappe)*
3-4 bar (am Lufteinlass)*
*Herstellerangaben beachten



Verarbeitung



Zwei voll verlaufende Schichten auftragen. Zwischen den Schichten und vor Klarlackauftrag vollständig matt ablüften lassen.

Für horizontale Teile, eine Schicht auftragen und ablüften. Anschließende Schicht im Kreuzgang auftragen.

(Das Ergebnis wird stark von der eingesetzten Produktkombination und den Applikationsbedingungen beeinflusst)

Beachte: Dieser Produkt wurde speziell für die Ganzlackierung und die Lackierung von Einzelteilen entwickelt.

Topfzeit

1 Stunde bei 20°C

Trocknungszeiten



| | Lesonal Multi Matt Clear Low gloss | | Lesonal Multi Matt Clear Semi Gloss | |
|--|---------------------------------------|-----------------|--|-----------------|
| | Reducer Standard | Reducer Slow | Reducer Standard | Reducer Slow |
| | | | | |

| | | | | | |
|------|--------------|----------|-----------|------------|-----------|
| 20°C | staubtrocken | 15 Min. | 25 Min. | 20 Min. | 30 Min. |
| | hantierbar* | 1 Stunde | 2 Stunden | 1½ Stunden | 3 Stunden |
| 50°C | staubtrocken | 5 Min. | 10 Min. | 5 Min. | 15 Min. |
| | hantierbar* | 20 Min. | 25 Min. | 25 Min. | 30 Min. |
| 60°C | staubtrocken | 5 Min. | 10 Min. | 5 Min. | 10 Min. |
| | hantierbar* | 15 Min. | 20 Min. | 20 Min. | 25 Min. |

Infrarottrocknung

Siehe Technisches Datenblatt L9.01.01

Schichtdicke

40-50µm mit zwei Schichten

Multi Matt Clear

Klarlacke

01/08/2019

L1.05.13

| | |
|-----------------------------|--|
| VOC | 2004/42/IIb(e)(840)608 Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.e) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt max. 840 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 608 g/Liter. |
| Theoretische Ergiebigkeit | Spritzfertige Mischung bei 1 µm Schichtdicke: Low Gloss 335 m ² /Liter Semi Gloss 320 m ² /Liter Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objektes, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände. |
| Reinigung der Arbeitsgeräte | Multi Verdünnungen oder Nitroverdünnung verwenden. |
| Lagerstabilität | 1 Jahr bei 20°C für alle Komponenten |

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

| | | |
|--|--|--|
| Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0 | Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250 | Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44 |
| <p>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:</p> <p>Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.</p> <p>In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert. Zentrale: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.lesonal.com</p> | | |