

Produktbeschreibung			
Verwendungszweck:	Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.		
Charakteristik:	<table border="1"> <tr> <td>                     Bindemittelbasis                      Festkörper:                      Lieferviskosität (DIN 53 211)                      Spez. Gewicht: (DIN 51 757)                      Glanzgrad: (DIN 67 530)                 </td> <td>                     Polyurethan-Acryl-System                      55-60 Gew. %                      140 – 160 s 4 mm DIN                      1,10 – 1,25 kg. / lt.                      10 - 20% / 60° (matt)                 </td> </tr> </table>	Bindemittelbasis Festkörper: Lieferviskosität (DIN 53 211) Spez. Gewicht: (DIN 51 757) Glanzgrad: (DIN 67 530)	Polyurethan-Acryl-System 55-60 Gew. % 140 – 160 s 4 mm DIN 1,10 – 1,25 kg. / lt. 10 - 20% / 60° (matt)
Bindemittelbasis Festkörper: Lieferviskosität (DIN 53 211) Spez. Gewicht: (DIN 51 757) Glanzgrad: (DIN 67 530)	Polyurethan-Acryl-System 55-60 Gew. % 140 – 160 s 4 mm DIN 1,10 – 1,25 kg. / lt. 10 - 20% / 60° (matt)		
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektrostatisch verarbeitbar</li> <li>- Hohe UV- und Witterungsbeständigkeit</li> <li>- Sehr gute Wasserbeständigkeit</li> <li>- Lösemittelfest</li> <li>- Kratzfest</li> <li>- Temperaturbeständigkeit:                      Dauerbelastung: 100°C                      Kurzzeitbelastung: 180°C</li> <li>- Haftung (DIN 53 151):                      Stahl: Gt 0 (sehr gut)</li> </ul>		
Lagerung:	im verschlossenen Originalgebinde mind. 3 Jahre lagerfähig		
Kennzeichnung:	VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich Manche Farbtöne können Blei enthalten (Bleifreie Alternativen erhältlich)		
Verarbeitungshinweise			
Verarbeitungsbedingungen:	Ab +10°C und bis 80% rel. Luftfeuchtigkeit		

# Technisches Merkblatt

## L40 – Mautner 2K-PU Spritzlack HD matt



Untergrundvorbehandlung:	Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und mit Silikonentferner entfetten.			
Auftragsverfahren: Luft / Fließbecher HVLP Airless	Druck (bar) 3 – 5 2,5 – 3 120 - 150	Düse (mm) 1,3 – 1,5 1,3 – 1,4 0,28 – 0,33 (65-95°)	Spritzgänge 2 – 4 2 – 4 1	Verdünnung 10 – 15% 10 – 15% unverdünnt
Trocknung: Objekttemperatur 20°C Objekttemperatur 60°C	staubtrocken 25 – 30min.	griffest 2 – 3 h	montagefest 6 – 8h h 30 min.	
Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20°C) erreicht.				
Verdünnung:	Mautner 2K-Verdünnung			
Härter:	Mautner 2K-PU Härter			
Mischungsverhältnis:	Nach Gewicht: 3:1 (Lack:Härter) Nach Volumen: 2:1 (Lack:Härter)			
Topfzeit:	6 – 8h			
Theoret. Ergiebigkeit:	5,0 – 5,5m <sup>2</sup> / kg (bei 50µm Trockenschichtdicke)			



Besondere Hinweise
Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benützen, die gelutscht oder gekaut werden können. Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z.T. erheblich.
Sicherheitsratschläge
Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.
Reinigung der Werkzeuge
Werkzeug sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.
Entsorgung
Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und resteentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.
Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung und dem Vertrieb unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.