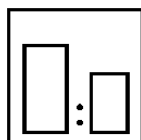
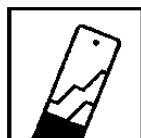


Autowave



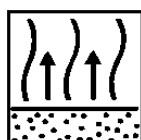
100: 0-20
Stammmaterial :
Aktivator



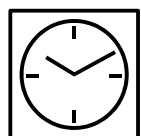
Nr. 14



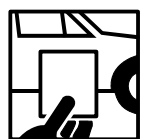
2 x 1
1,2 – 1,4 mm



Matt ablüften
lassen



20 min. bei 20°C



Farbton prüfen



Kurzcharakteristik:

Wasserverdünnbarer Basislack für die 2-Schicht oder 3-Schicht Autoreparaturlackierung.

Produkte und Zusätze:

Autowave
Aktivator WB
Aktivator WB Fast
Autowave Additive LP

Grundstoffbasis:

Wasserbasierende Acryldispersion

Verwendbarkeit untergrundbezogen:

- Autowave kann direkt aufgespritzt werden auf
- alte Lackschichten, mit Ausnahme thermoplastischer Acrylatlacke, nach Entfetten und Schleifen trocken mit Papier P 300 - P 500 oder naß mit Papier P 800 - P 1000
 - alle geschliffenen Sikkens Acryl-Filler und Autosurfacers, siehe jeweiliges Technisches Merkblatt
- Autowave darf **nicht** auf Sikkens Primer Filler 680 aufgetragen werden

Mischungsverhältnis :

100 Teile Autowave
0-20 Teile Aktivator WB / Aktivator WB Fast

Meßstab Nr.14 verwenden.

Achtung: Vermeiden Sie den Kontakt von Autowave mit organischen Lösemitteln.

Schütteln sie die Mischfarben vor dem Ausmischen zweimal von Hand um die Anfangsthixotropie zu zerstören. Metallicmischfarben (888 Mischfarben) und MM 243 müssen vor dem erstmaligen Gebrauch gründlich von Hand aufgerührt werden.

Nach dem Einwiegen müssen die einzelnen Komponenten sofort sorgfältig vermischt werden.

Verarbeitungsdaten:

Spritzviskosität: 25-30 Sek. bei 20°C DIN 53211 abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit.

Topfzeit: Durch die Zugabe von 5% (gewichtsmäßig) Autowave Additive LP beträgt die Lagerstabilität von ausgemischten Farbtönen 3 Monate.

Düsengröße und Spritzdruck:

	Düsengröße: in mm	Spritzdruck:
HVLP / compliant:	1,2-1,4	laut Herstellerangaben

Verarbeitung:**Autowave Metallic und Pearl:**

Auf die gereinigte und geschliffene Fläche 1 verlaufende Einzelschicht (100%) auftragen. Nach einer Zwischenablüßzeit, der Basislack muß matt aufgetrocknet sein, eine zweite trockenere Schicht (80%) auftragen. Anschließend einen Farbton- und Effektangleich vornehmen. Bei konventionellen und VOC-compliant Spritzpistolen wird der Eingangsdruck auf 1 – 1,5 bar reduziert und der Abstand zur Fläche erhöht. Bei HVLP Spritzpistolen wird der Druck und der Abstand beibehalten.

Empfohlene Spritzmethode bei hellen Silberfarbtönen:**Mischungsverhältnis:**

100 Teile Autowave
20 Teile Aktivator WB

Ein dünner Spritzgang mit kurzer Ablüßzeit, anschließend einen satten verlaufenden Spritzgang bis zur Erreichung der Deckkraft.

(DeVilbiss Gti, Luftkappe Nr. 110, Düsengröße 1,3 – 1,4, Spritzdruck 2,0 bar)

(Sata RP, Düsengröße 1,2 – 1,3, Spritzdruck 2,0 bar)

(DeVilbiss Gti, Luftkappe Nr. 115, Düsengröße 1,3 – 1,4, Spritzdruck 2,0 bar)

(Sata NR2000, WSB-Düse, Spritzdruck 2,0 bar)

Ablüften bis Basislack matt abgelüftet ist.

Für den anschließenden Farbton- und Effektangleich obige Mischung zusätzlich mit 10 Teile Aktivator WB vermischen. Der Farbton- und Effektangleich muß mit einem größeren Abstand und in gleichmäßigen, diagonalen Zügen durchgeführt werden. Zu beachten ist, dass bei den Compliant Spritzpistolen der Spritzdruck auf 1- 1,5 bar reduziert wird. Bei HVLP Spritzpistolen bleibt der Spritzdruck gleich.

Wichtig: Der Farbton muss vor der Verarbeitung anhand eines Spritzmusters überprüft werden. Spätere Beanstandungen können nicht akzeptiert werden.

Autowave Solid-Farbtöne:

2 verlaufende Einzelschichten mit Zwischenablüßzeit auftragen bis der Untergrund abgedeckt ist. Danach ablüften lassen, bis der Basislack matt aufgetrocknet ist. Ein Farbton- und Effektangleich ist nicht notwendig.

Autowave MM 243

Wegen seiner sehr hohen Strukturviskosität nimmt MM 243 eine gesonderte Stellung in der Verarbeitung ein. Autowave MM 243 muss vor jeder Verwendung gründlich **von Hand** aufgeschüttelt oder aufgerührt werden, um diese Strukturviskosität kurzfristig zu zerstören. Direkt nach dem Einwiegen sollten die Komponenten gründlich miteinander vermischt werden.

Wird MM 243 pur oder mit einem hohen Anteil verarbeitet, muss das Material ohne Aktivator WB in einem nassen verlaufenden Spritzgang aufgetragen werden. Wiederholen Sie diesen Vorgang ohne Zwischenablüßzeit, um die gewünschte Deckkraft zu erzielen. Ein Farbton- und Effektangleich ist nicht notwendig.

Der letzte Spritzgang muss komplett matt getrocknet sein, bevor mit Klarlack überlackiert werden kann.

Farbtonangleich und Beilackierung

Um Nebelrandzonen beim Beilackieren mit Metallics zu vermeiden, muß mit Autowave Binder MM 666 die Fläche mit einem Spritzgang vorlackiert werden. Anschließend wird der Farbton in den nassen Film einlackiert. Um den Farbtonangleich in den Übergangszonen weich und transparenter zu machen kann bei Bedarf bis zu 50% Mischfarbe 666 zum fertigen Farbton hinzugefügt werden. Dunkle Ränder und Schatten werden somit vermieden.

Der Spritzdruck sollte zum Beilackieren auf 1,0 bar (HVLP ca. 1,5 bar) reduziert werden. Autowave in dünnen Schichten auftragen, bis der Untergrund abgedeckt ist. Die Übergangszonen mit stark reduziertem Druck auströpfeln. Wenn Autowave komplett abgelüftet ist, kann die Fläche mit Klarlack überlackiert werden.

Eigene Farbtöne

Wenn Sie eine der Metallicmischfarben (888C, 888CC, 888DC, 888DF, 888EC, 888MS, 888YA) pur lackieren möchten, muß diese mit Binder 666 wie folgt gemischt werden:

400 Gewichtsteile Binder 666 + 100 Gewichtsteile Metallic

Trocknungsmethoden:

Hydrobasislacke sind naturgemäß in der Verarbeitbarkeit, Zwischenablüftzeit und Endtrocknung stark abhängig von der Umgebungstemperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit.

Der Temperaturbereich sollte zwischen +18°C und +25°C und bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 35% und 60% liegen. Steigt die relative Luftfeuchtigkeit auf Werte über 75%, verlängern sich die Ablüftzeiten und die Endtrocknung ganz wesentlich.

Die Ablüftzeiten können verkürzt werden durch:

- den Einsatz von "Dry-Jets"
- Windjets
- Spritzkabinensystemen etc.
- Temperaturerhöhung

Schichtdicke:

je nach Farbton 12 – 25 µm

Die Trockenschichtdicke darf nicht mehr als 30 µm betragen.

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Verwenden Sie zur Reinigung der Spritzpistolen Autowave Spritzpistolen-Reinigungskonzentrat.

Verwenden Sie keine konventionellen Verdünnungen.

Die verschmutzte Reinigungsflüssigkeit wird mit Autowave Separator regeneriert.

Überlackierbar mit:

Autowave kann überlackiert werden mit:

- Autoclear LV Supreme
- Autoclear MS 2000
- Autoclear Plus HS
- Autoclear Titan LV
- Autoclear WB
- Autoclear Mat

Transport und Lagerung:

Autowave darf nur bei einer Temperatur von 10 - 30 °C gelagert und transportiert werden.

Lagerstabilität: (bei 20 °C)

Autowave MM Mischfarben:	48 Monate
außer folgende Mischfarben:	
243:	9 Monate
098, 577:	12 Monate
101, 267, 342, 357, 361, 527, 534, 537, 558:	18 Monate
579, 599,666, 954, 973:	18 Monate
00, 252, 254, 296, 360, 379, 568, 575, 777, 971:	24 Monate
332XB, 332XG, 332XS, 334PR, 334XC, 334XR:	24 Monate
335, 400, 732, 744, 952, 980:	36 Monate
888C, 888CC, 888DC, 888DF, 888MS, 888YA:	36 Monate

Durch die Zugabe von 5% (gewichtsmäßig) Autowave Additiv LP beträgt die Lagerstabilität von ausgemischten Farbtönen 3 Monate.

Autowave Additive LP	12 Monate
Aktivator WB:	36 Monate
Aktivator WB Fast:	36 Monate

VOC-Wert spritzfertig:

gemessen nach ISO 11890-1: 320 g/l

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

Nur zur Lackierung von Fahrzeugen durch den Fachmann, unter Beachtung der Herstellerempfehlungen im Merkblatt.

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

Die gemachten Angaben wurden im Labor und in der Praxis als Richtwerte ermittelt. Die Produktinformationen, einschließlich etwaiger Zusicherungen hinsichtlich der Produkteignung, erfolgen nach bestem Wissen und entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Umwelteinflüsse, Werkstoffe, Applikationsapparaturen und Applikationstechniken liegen außerhalb unseres Einflusses und damit außerhalb unserer Verantwortung. Der Kunde hat in jedem Fall die Einsatzfähigkeit des Materials vor Anwendung unter Praxisbedingungen zu prüfen.