

Dynacoat Basecoat Waterborne MM ist ein wasserbasierendes Mischmaschinen System, mit hervorragenden Verarbeitungseigenschaften, anwendbar vom Spot bis hin zur Ganzlackierung. Alle Farbtöne im Uni-, Pearl- und Metallic Bereich können ausgemischt werden.



Mischfarben vor Gebrauch behutsam von Hand aufschütteln



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Dynacoat Basecoat Waterborne MM spritzfertig



SPRITZPISTOLE

Düsengröße:
1.2-1.5 mm

Arbeitsdruck:
1.7-2.2 bar am Lufteinlass*

*Angaben Spritzpistolenhersteller beachten



VERARBEITUNG

2 x 1 Schicht



ABLÜFTZEITEN

Zwischen den Schichten
Bis vollständig matt

Vor Klarlack
15 Minuten bei 20°C



KLARLACK-VERARBEITUNG

Siehe technisches Datenblatt Klarlack



SCHUTZAUSRÜSTUNG

Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

PRODUKT UND ZUSÄTZE	<p>Dynacoat Basecoat Waterborne MM Dynacoat Activator Waterborne Dynacoat Additive Long Potlife</p> <p>Rohstoffbasis Basecoat: physikalisch trocknende Bindemittel</p>
----------------------------	--

GEEIGNETE UNTERGRÜNDE	<p>Bestehende Lackschichten Dynacoat 2K Epoxy Primer Dynacoat 2K Füller</p> <p>Beachte: Nicht direkt über säurehaltigen Grundierungen (Washprimer) einsetzen.</p>
------------------------------	---

MISCHUNGS-VERHÄLTNIS	<p>Dynacoat Basecoat Waterborne MM spritzfertig</p> <p>Beachte: Die Zugabe von Activator Waterborne (5-10%) ist möglich um die Viskosität von hellen Metallics einzustellen und bei trockenen Bedingungen. Alle Mischfarben müssen vor Gebrauch von Hand behutsam aufgeschüttelt werden. Farbtöne müssen nach dem Einwiegen der Mischfarben gründlich durchgerührt werden. Für eine optimale Verarbeitung für Wasserbasislacke geeignete Lacksiebe verwenden, Größe: 125 µm.</p>
-----------------------------	--

VISKOSITÄT	20-30 Sekunden DIN4 bei 20°C
-------------------	------------------------------

SPRITZPISTOLE, DÜSENGRÖßE UND ARBEITSDRUCK	<table border="0"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">Fließbecher</td> <td style="padding-right: 20px;">1.2 - 1.5 mm</td> <td>1.7-2.2 bar am Lufteinlass</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>* Angaben Spritzpistolenhersteller beachten</td> </tr> </table>	Fließbecher	1.2 - 1.5 mm	1.7-2.2 bar am Lufteinlass			HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe			* Angaben Spritzpistolenhersteller beachten
Fließbecher	1.2 - 1.5 mm	1.7-2.2 bar am Lufteinlass								
		HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe								
		* Angaben Spritzpistolenhersteller beachten								

VERARBEITUNG	<p>Metallic- und Pearl-Farbtöne: Eine Einzelschicht (100%) auftragen. Ablüften bis die Schicht komplett trocken (matt) ist. Anschließend eine leichtere Schicht (80%) auftragen. Vorgang wiederholen bis zum Erreichen der Deckkraft. Ist die Deckkraft erreicht, abschließend mit einem Effektgang (20%) fertig stellen. Hierfür Arbeitsdruck um 0,5 - 1 bar am Lufteinlass reduzieren und Abstand zwischen Spritzpistole und Objekt vergrößern.</p> <p>Uni-Farbtöne: Eine volle Einzelschicht (100%) auftragen. Ablüften bis die Schicht komplett trocken (matt) ist. Eine weitere Einzelschicht (100%) auftragen und diese Schicht ebenfalls komplett matt ablüften lassen. Vorgang bis zum Erreichen der Deckkraft wiederholen. Eine Effektschicht ist bei Unifarbtönen nicht notwendig.</p> <p>Spot Repair-Arbeiten / Beilackierzonen: Basislack in dünnen (überlappenden) Schichten auftragen. Die Spritzpistole voll abziehen und einem Spritzdruck von 1.5 – 2 bar verwenden, bis zum Erreichen der Deckkraft. Zwischen den Schichten Oberfläche komplett matt ablüften lassen. Anschließend zweimal in den übrigen Bereich (nur Metallic-Farbtöne) einlackieren. Nochmals einen Spritzdruck von 1.5 – 2 bar verwenden.</p>
---------------------	---

Beachte

- Metallic-Mischfarben müssen vor dem ersten Einsetzen in die Mischbank gründlich von Hand aufgerührt werden.
- Bei Spot Repair Arbeiten ist die Verwendung eines Staubbindetuchs nicht notwendig.
- Bei Metallics können bis zu 50% MM 7000 beim Effektgang zugegeben werden.
- Bei Spot-Repair-Arbeiten keine zu dicken Schichten auftragen.
- Dynacoat Basecoat Waterborne MM ist spritzfertig.
Die Zugabe von Activator Waterborne (5-10%) ist möglich im Falle von:
 - Einstellen der Viskosität bei hellen Metallics
 - zur Vermeidung von Spritznebel bei der Lackierung großer Flächen
 - warmen und/oder trockenen Bedingungen (niedrige Luftfeuchtigkeit)
- Gemischte Farbtöne müssen direkt nach dem Einwiegen der Mischfarben und vor Zugabe von Activator gründlich durchgerührt werden.
- Sollte eine Basecoat Waterborne Metallic-Mischfarbe pur verwendet werden, immer Basecoat Waterborne MM 7000 im Mischungsverhältnis 1:4 zugeben
- Spritzpistole sofort nach Gebrauch mit einem wasserbasierenden Guncleaner reinigen

Nach einer Endablüßzeit von mindestens 15 Minuten bei 20°C kann Klarlack aufgetragen werden. Die maximale Überlackierzeit beträgt 24 Stunden.

Die Ablüßzeiten können durch die Verwendung von luftbeschleunigenden Hilfsmitteln reduziert werden.

TOPFZEIT

Uni- und Pearl-Farbtöne: 3 Monate bei 20°C
 Metallic-Farbtöne welche kein MM 7001 enthalten: 1 Woche bei 20°C
 Metallic-Farbtöne welche MM 7001 enthalten: 1 Tag bei 20°C

Beachte:

Durch die Zugabe von Additive Long Potlife kann die Topfzeit von Metallics auf 3 Monate verlängert werden. Zugabe 5% auf Gewicht
 Nicht in Uni- und Pearl-Farbtönen verwenden.

SCHICHTDICKE

Pro Schicht:		10-20 µm
Empfohlene Verarbeitung (2 Schichten):		20-30 µm

THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT Spritzfertige Mischung bei empfohlener Schichtdicke 7.5 m²/Liter

(Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.)

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE Wasserbasierenden Guncleaner verwenden.

LAGERSTABILITÄT BEI 20°C Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden.

Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

Basecoat WB MM: 48 monate

Mit Ausnahme von:
7002, 7101, 7144 12 monate

7102, 7221, 7231, 7434, 7435, 7452, 7676: 18 monate

7000, 7001, 7100, 7221, 7233, 7234, 7235, 7239, 7346, 7431,
7436, 7545, 7622, 7651, 7658, 7723, 7725, 7766, 7903, 7920,
7924, 7947, 7968: 24 monate

7145, 7160, 7322, 7459, 7565, 7653, 7801, 7802, 7803, 7804,
7805, 7806, 7841 36 monate

Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

- *Maximale Transport- und Lagertemperatur zwischen 3°C – 35°C.*
 - *Frost verursacht Gelieren / Klümpchen in Basecoat Waterborne Mischfarben und diese können danach nicht mehr verwendet werden.*
-

VOC **2004/42/IIB(d)(420)420**
Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/Liter.
Der VOC-Wert dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 420 g/Liter.

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

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

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 unserem 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 Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.dynacoatcr.com