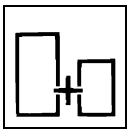
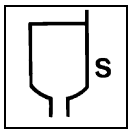
LS131 (29131) TECNOGRIP METAL
LS133 (29133) TECNOGRIP SPARKLING METAL



1000 ml +
50-400 ml



18-22" DIN4
bei 20° C

Ø 1,4-1,8 mm
4 Atm
Spritzgänge: 2

Schichten: 2

Lufttrocknung bei 20° C
Klebefrei-bearbeitbar:
3-4 Stunden
Durchtrocknung:
24 Stunden

BESCHREIBUNG

Vinylcopolimer-Decklack mit Eisenglimmereffekt. Er enthält Zinkphosphate für antikorrosive Wirkung.

ANWENDUNGSGEBIET

Lackierungen von industriellen Geräten, wo eine ausgezeichnete Haftung auf Stahl, Beton, Aluminium und verzinktem Stahlblech mit Metalleffekt gefordert wird.

EIGENSCHAFTEN

- Besonderer Metalleffekt.
- Gute Beständigkeit gegen Alkalien, Säuren, Fetten, Ölen, aliphatischen Kohlenwasserstoffen.
- Gute Wetterbeständigkeit.
- Sehr gute Haftung auf Stahl, Aluminium, Leichtlegierungen und verzinktem Stahlblech.

VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

Schwarzes Stahlblech: mikrosandstrahlen, schleifen.
Stahl: sorgfältig mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten und schleifen oder sandstrahlen.
Aluminium und dessen Legierungen: sorgfältig mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten, schleifen oder gründlich aufpolieren.
Elektroverzinkter Stahl: sorgfältig mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten.
Feuerverzinkter Stahl: mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten, dann schleifen oder aufpolieren.
Alte Lackierungen: nicht auftragbar auf lösemittellösliche Lacke.

VERARBEITUNG

Spritz-, Streich- oder kurzhaarige Rollbeschichtungsverarbeitung.
Mischungsverhältnis (Spritzverarbeitung):

	Gewicht und Volumen
LS131 TECNOGRIP METAL (aus Binder 29131 gemischt)	1000 Teile
LS133 TECNOGRIP SPARKLING METAL (aus Binder 29133 gemischt)	
00824 (Slow)-00825 (Standard) LECHSYS UNIVERSAL THINNERS (Verdünner)	300 - 400 Teile

Spritzviskosität bei 20°C: 18-22" DIN 4
Ø Spritzdüse: 1,4-1,8 mm

Spritzdruck: 3-5 Atm
Spritzgänge: 2
Empfohlene Schichtstärke: 40-50 µ
Ergiebigkeitswert (theoretische Werte): 1 L Mischung = 5,5-6 m² bei 50 µ
1 Kg Mischung = 4 m² bei 50 µ
V.O.C. des spritzfertigen Produktes: ~ 630 g/l

Mischungsverhältnis (Roll- und Streichverfahren - nur auf kleinen Oberflächen):

	Gewicht und Volumen
LS131 TECNOGRIP METAL (aus Binder 29131 gemischt)	1000 Teile
LS133 TECNOGRIP SPARKLING METAL (aus Binder 29133 gemischt)	
00824 (Slow)-00825 (Standard) LECHSYS UNIVERSAL THINNERS (Verdünner)	50 - 100 Teile

Schichten: 2 mit 2-3 Stunden Zwischenzeit bei 20°C.

TROCKNUNG

Lufttrocknung bei 20°C
Staubfrei: 20 Minuten
Klebefrei - bearbeitbar: 3 - 4 Stunden
Durchtrocknung: etwa 24 Stunden

BEMERKUNGEN

Man kann immer verschiedene Gänge des gleichen Produktes auftragen. Wenn man das Produkt mit Kunstharz- oder PU-Klarlacken überlackieren will, mindestens 24 Stunden TECNOGRIP trocknen lassen.
Farbe der LECHSYS Reihe aus der entsprechenden Farbkarte METAL EFFECTS – Code P6300 wählen.
Beim Spritzverfahren neigen die Farbtöne heller zu werden als die Farbreferenzen der Farbkarte.
Das verdünnte Produkt kann mit ES-Spritzanlagen verwendet werden.

TECHNISCHES M.B. NR. 0405-D
STAND 09/2013

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft noch können sie Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.