

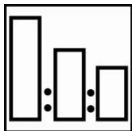
Autocryl Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Zweikomponenten, Mischmaschinen basierende Polyester/Acryl-Decklack-Qualität.

Dieses Produkt darf laut VOC-Gesetzgebung nicht für die Fahrzeugreparatur eingesetzt werden.



100 Autocryl Plus
 50 P Hardener
 30 Plus Reducer



Sikkens Meßstab verwenden
 Nr. 1 Schwarz

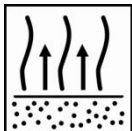


Spritzpistole:
 1.2-1.4 mm

Arbeitsdruck:
 1.7-2.2 bar am Lufteinlass
 HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe



2 x 1 Schicht
 Einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen. Nach der angegebenen Abluftzeit eine volle Schicht auftragen.



Zwischen den Schichten:
 3-5 Minuten bei 20°C
 Verdünnung entsprechend der Temperatur auswählen

Vor der Trocknung:
 5-10 Minuten bei 20°C
 Abluftzeit ist abhängig vom Ofentyp



Produktauswahl	20°C	60°C
P25 Hardener/Plus Accelerator	6 Stunden	15 Minuten
P15 Hardener	6 Stunden	15 Minuten
P25 Hardener	10 Stunden	25 Minuten
P35 Hardener	11 Stunden	35 Minuten
P45 Hardener	11 Stunden	35 Minuten



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

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen



Autocryl Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Zweikomponenten, Mischmaschinen basierende Polyester/Acryl-Decklack-Qualität.

Dieses Produkt darf laut VOC-Gesetzgebung nicht für die Fahrzeugreparatur eingesetzt werden.

Geeignete Untergründe

Bestehende Lackschichten
Alle Sikkens Vorbereitungsprodukte
stickerfix™ mit Autowave MM666
Glasfaserverstärkte Polyesterlamine

Produkt und Zusätze

Autocryl Plus

Hardener

P15 Hardener; für Lackierungen bei Temperaturen zwischen 20°C-25°C
P25 Hardener; für Lackierungen bei Temperaturen zwischen 20°C-30°C
P35 Hardener; für größere Flächen und für Lackierungen bei Temperaturen zwischen 20°C-40°C
P45 Hardener; für größere Flächen und für Lackierungen bei Temperaturen über 40°C

Plus Reducer

Plus Reducer Fast; für Lackierungen bei Temperaturen zwischen 15°C-25°C.
Plus Reducer Medium; für größere Flächen und für Lackierungen bei Temperaturen zwischen 20°C-30°C.
Plus Reducer Slow; für größere Flächen und für Lackierungen bei Temperaturen zwischen 25°C-35°C.
Plus Reducer Extra Slow; zur Verwendung bei extreme hohen Temperaturen über 35°C.

Beschleuniger

Plus Accelerator; für Temperaturen zwischen 15°C-25°C.

Zusätze

Matting Paste; zur Erstellung verschiedener Glanzgrade, siehe auch TDB S1.08.01
Elast-o-Actif; Elastifizierungsmittel für Kunststoffteile, siehe auch TDB S8.06.03

Grundstoffbasis

Autocryl Plus: Acrylatharze
Autocryl Plus Hardener: Polyisocyanatharz

Untergrundvorbehandlung



Entfernen Sie vor dem Schleifen jegliche Oberflächenverunreinigungen unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.
Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen.



Endschliff mit P500

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P360 - P400
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



Endschliff mit P1000

- Anfängliche Schleifschritte können mit einer gröberen Körnung durchgeführt werden; P600 - P800
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 200er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbehandlung siehe TDB S8.06.02



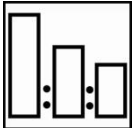
Autocryl Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH



Entfernen Sie vor dem Decklackauftrag jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.

Mischung



Standardsystem

100 Autocryl Plus
50 P Hardener
30 Plus Reducer

Beschleunigtes System

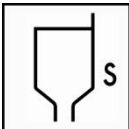
100 Autocryl Plus
50 P25 Hardener
30 Plus Accelerator

100 Autocryl Plus
50 P15 Hardener
30 Plus Reducer

Meßstab Nr. 1 Schwarz verwenden

Meßstab Nr. 1 Schwarz verwenden

Viskosität



15-17 Sekunden – DIN 4 bei 20°C.

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole
 Fließbecher

Düsengröße
 1.2-1.4 mm

Arbeitsdruck
 1.7-2.2 bar am Lufteinlass
 HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Farbton



Wir möchten darauf hinweisen, dass ein Farbton vor Verarbeitung unbedingt anhand eines Spritzmusters überprüft werden muss, da spätere Beanstandungen sonst nicht anerkannt werden können. Neue Mischfarben vor dem Einstellen in das Mischregal immer sorgfältig von Hand aufrühren.

Verarbeitung



Einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen. Eine Zwischenablüßzeit von 3-5 Minuten bei 20°C gewähren. Anschließend eine volle Schicht auftragen und vor der Ofentrocknung eine Ablüßzeit von 5-10 Minuten bei 20°C gewähren.

- Bei Lackierungen von größeren Flächen bedarf es nur minimaler Ablüßzeit.
- Nach einem kompletten Trocknungszyklus mit sich selbst überlackierbar. Nach 24 Stunden bei 20°C muss vorher angeschliffen werden.

Topfzeit

P25 Hardener/Plus Accelerator	1 ½ Stunden	bei 20°C
P15 Hardener	1 ½ Stunden	bei 20°C
P25 Hardener	2 Stunden	bei 20°C
P35 Hardener	3 Stunden	bei 20°C
P45 Hardener	3 ½ Stunden	bei 20°C

Autocryl Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Schichtdicke

Bei empfohlener Verarbeitung: 50 µm.

Trocknung

Eine Ablüfzeit von mindestens 5 Minuten bei 20°C gewähren, bevor das Fahrzeug in den vorbeheizten Ofen (Spritzkabine) bei 60°C verschoben wird. Alle angegebenen Trocknungszeiten beziehen sich auf die Standardverarbeitung und Objekttemperatur.

Die für die Trocknung benötigte Temperatur der Kabinenluft und des Objektes liegt bei 60°C.



	P15 Hardener	P25 Hardener Plus Accelerator	P25 Hardener	P35 Hardener	P45 Hardener
--	--------------	-------------------------------	--------------	--------------	--------------

20°C	staubtrocken	15 Minuten	15 Minuten	15 Minuten	20 Minuten	20 Minuten
	hantierbar*	4 Stunden	4 Stunden	10 Stunden	11 Stunden	11 Stunden

60°C	staubtrocken	5 Minuten	5 Minuten	3-5 Minuten	4-7 Minuten	5 Minuten
	hantierbar*	15 Minuten	15 Minuten	25 Minuten	35 Minuten	35 Minuten

*hantierbar

Nach einem Trocknungszyklus von 60°C bei Objekttemperatur, Autocryl Plus vollständig auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen.



Hantierbar nach ca. 10 Minuten.

Vor der Infrarottrocknung eine Ablüfzeit von 5 Minuten gewähren.

Das Teil darf während der Trocknung eine Temperatur von 100°C nicht überschreiten.

Zusätzliche Informationen Infrarottrocknung; siehe TDB S9.01.01

Polierbarkeit



Staub und geringfügige Fehlstellen können nach Erreichen der angegebenen Lufttrocknungszeiten oder nach einer vollen Trocknung bei 60°C Objekttemperatur, gefolgt von einer Abkühlphase auf Umgebungstemperatur, auspoliert werden. Staubeinschlüsse vorsichtig ausschleifen und die Oberfläche gemäß den Polierempfehlungen wiederherstellen.

Polierfähig ca. 1 Stunde nach Abkühlen auf Umgebungstemperatur.



Autocryl Plus

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch $\pm 10,5 \text{ m}^2/\text{L}$ spritzfertige Mischung.

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

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Lösemittel oder lösemittelhaltige Spritzpistolenreiniger

Lagerung des Produktes

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

- o Produktlagerstabilität siehe TDB S9.01.02

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 unseres aktuellen Wissensstands 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.

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.sikkenscr.com

