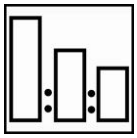
Autoclear® HSR Anti Scratch

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Hochfüllender Zweikomponenten-Klarlack mit kratzfesten Eigenschaften, optimalem Verlauf und hohem Glanz. Speziell entwickelt für die universelle Verarbeitung, sowohl auf Autowave als auch Autobase Plus 2- und 3-Schichtsystemen.



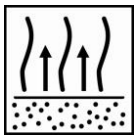
100	Autoclear HSR Antiscratch
50	P Hardener
10	Plus Reducer

Sikkens Meßstab verwenden
Nr. 3 Violett

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
Zuerst einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen. Nach der angegeben Ablüftzeit eine volle Schicht auftragen.



Zwischen den Schichten
5-10 Minuten bei 20°C
Auswahl Reducer entsprechend der Temperatur

Vor der Trocknung
5-10 Minuten bei 20°C
Ablüftzeit hängt vom Ofentyp ab

Produktauswahl	20°C	60°C
P15 Hardener	4 Stunden	15 Minuten
P25 Hardener	6 Stunden	35 Minuten
P35 Hardener	10 Stunden	45 Minuten
P45 Hardener	10 Stunden	45 Minuten

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

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Autoclear® HSR Anti Scratch

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Hochfüllender Zweikomponenten-Klarlack mit kratzfesten Eigenschaften, optimalem Verlauf und hohem Glanz. Speziell entwickelt für die universelle Verarbeitung, sowohl auf Autowave als auch Autobase Plus 2- und 3-Schichtsystemen.

Produkt und Zusätze

Autoclear HSR Antiscratch

Härter
P15 Hardener; Spot- und Teilereparaturen bei 20°C-25°C
P25 Hardener; Spot- und Teilereparaturen bei 20°C-30°C
P35 Hardener; größere Flächen und Ganzlackierungen bei 20°C-40°C
P45 Hardener; größere Flächen und Ganzlackierungen bei über 40°C

Plus Reducer
Plus Reducer Fast; Spot- und Teilereparaturen bei Temperaturen zwischen 15°C-25°C.
Plus Reducer Medium; Spot- und Teilereparaturen und größere Flächen bei Temperaturen von 20°C-30°C.
Plus Reducer Slow; größere Flächen und Ganzlackierungen bei Temperaturen von 25°C-35°C.
Plus Reducer Extra Slow; zur Verwendung bei extrem hohen Temperaturen von über 35°C.

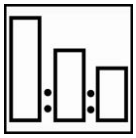
Rohstoffbasis

Autoclear HSR Antiscratch: Acrylat- und Polyesterharze
P Härter: Polyisocyanatharze

Geeignete Untergründe

Autobase Plus: nach einer Ablüftzeit von mindestens 15 Minuten bei 20°C
Autobase Classic: nach einer Ablüftzeit von mindestens 15 Minuten bei 20°C
Autowave: nach einer Ablüftzeit von mindestens 15 Minuten bei 25°C.
Autowave 2.0: bis komplett trocken und matt.

Mischung

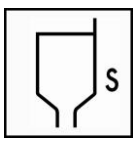


Standardsystem

100	Autoclear HSR Antiscratch
50	P Hardener
10	Plus Reducer

Meßstab Nr. 3 Violett verwenden.

Viskosität



15-18 Sekunden – DIN4 bei 20°C.

Spritzpistole / Arbeitsdruck

Spritzpistole	**Düsengröße**	**Arbeitsdruck**
Fließbecher	1.2-1.4 mm	1.7-2.2 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.6-0.7 bar an der Luftkappe

Autoclear® HSR Anti Scratch

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Verarbeitung & Beilackieren

Einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen, gefolgt von einer Ablüftzeit von 5-10 Minuten bei 20°C.
Anschließend eine volle Schicht auftragen und vor der Ofentrocknung eine Ablüftzeit von 5-10 Minuten bei 20°C gewähren.

- *Bei Lackierungen von größeren Flächen bedarf es nur minimaler Zwischenablüftzeit.*
- *Nach einem kompletten Trocknungszyklus mit sich selbst überlackierbar. Nach 24 Stunden bei 20°C muss vorher angeschliffen werden.*
- *Beilackieren (Spot Repair und Beilackieren von Teilen), siehe TDB S8.01.01*
- *Sollte Schleifen oder starkes Polieren notwendig sein, darf eine dritte Schicht nach Einhaltung der angegeben Ablüftzeiten bei 20°C aufgetragen werden.*

Topfzeit

P15 Hardener	3 Stunden	bei 20°C
P25 Hardener	4 Stunden	bei 20°C
P35 Hardener	6 Stunden	bei 20°C
P45 Hardener	7 Stunden	bei 20°C

Trocknung

Eine Ablüftzeit 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.
Bei einer Spritzkabine muss zusätzlich die benötigte Aufheizdauer beachtet werden, damit eine Objekttemperatur von 60°C erreicht werden kann.

		P15 Hardener	P25 Hardener	P35 Hardener	P45 Hardener
20°C	**staubtrocken**	15 Minuten	45 Minuten	45 Minuten	45 Minuten
	hantierbar	4 Stunden	6 Stunden	10 Stunden	10 Stunden
60°C	**staubtrocken**	5 Minuten	5 Minuten	10 Minuten	10 Minuten
	hantierbar	15 Minuten	35 Minuten	45 Minuten	45 Minuten

Hantierbar nach ca. 10 Minuten.
Vor der Infrarottrocknung einer Ablüftzeit 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

Autoclear® HSR Anti Scratch

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Polierbarkeit

Staub und geringfügige Fehlstellen können nach Erreichen der angegeben 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.

Schichtdicke

Pro Schicht:	30 – 40 µm
Bei empfohlener Verarbeitung (2 Schichten):	60 – 80 µm

Theoretische Ergiebigkeit

Spritzfertige Mischung bei einer Trockenfilm Schichtdicke von 1 µm: ± 370 m²/liter

Die tatsächliche Ergiebigkeit hängt von verschiedenen Faktoren, wie z.B. Form des Objekts, Oberflächenstruktur, Anwendungsmethode, Druck und Anwendungsumstände ab.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Lösemittel oder lösemittelhaltige Spritzpistolenreiniger

VOC

2004/42/IIB(e)(840)565
Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.e) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt max. 840 g/L VOC.
Der VOC-Gehalt dieses Produkts in der spritzfertigen Mischung beträgt maximal 565 g/L.

Lagerung des Produktes

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

- *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 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:
Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com