

Autoclear Aerodry

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Autoclear Aerodry ist ein lufttrocknendes Zweikomponenten Klarlack-System. Das Applikationsfenster von Autoclear Aerodry deckt alle Reparaturgrößen im Fahrzeugreparaturbereich ab und wurde speziell für die Verwendung auf Autowave 2.0 entwickelt. Autoclear Aerodry ist der perfekte Klarlack, um Energie- und Ressourcenkosten einzusparen durch eine Vielzahl an Trocknungsmöglichkeiten.

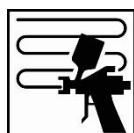


100 Autoclear Aerodry
100 Autoclear Aerodry Hardener (Fast/Standard/HT)
(Nach Gewicht oder Volumen)



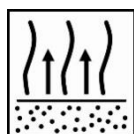
Spritzpistole:
1.2-1.3 mm

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



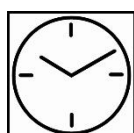
2 x 1 Schicht

Non-Flash-Off-Verfahren
 $\frac{1}{2}$ + 1 Schicht
Zuerst einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen. Ohne Zwischenablüßzeit eine volle Schicht auftragen.



Zwischen den Schichten
0-3 Minuten bei 20°C

Vor der Trocknung
0-3 Minuten bei 20°C



	Version	20°C	40°C	60°C
Autoclear Aerodry	staubtrocken	15-25 Min	x	x
Autoclear Aerodry Hardener Fast	hantierbar	35-55 Min	x	5 Min
Autoclear Aerodry	staubtrocken	20-30 Min	15-35 Min	x
Autoclear Aerodry Hardener Standard	hantierbar	40-60 Min	30-55 Min	5 Min
Autoclear Aerodry	staubtrocken	X	20-35 Min	x
Autoclear Aerodry Hardener HT	hantierbar	X	40-65 Min	5-10 Min



Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung eines Atemschutzgerätes ohne Atemwiderstand

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen.

Autoclear Aerodry

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Autoclear Aerodry ist ein lufttrocknendes Zweikomponenten Klarlack-System. Das Applikationsfenster von Autoclear Aerodry deckt alle Reparaturgrößen im Fahrzeugreparaturbereich ab und wurde speziell für die Verwendung auf Autowave 2.0 entwickelt. Autoclear Aerodry ist der perfekte Klarlack, um Energie- und Ressourcenkosten einzusparen durch eine Vielzahl an Trocknungsmöglichkeiten.

Produkte und Zusätze

Klarlack	Autoclear Aerodry
Härter	Autoclear Aerodry Hardener Fast Autoclear Aerodry Hardener Standard Autoclear Aerodry Hardener HT

Rohstoffbasis

Autoclear Aerodry: Polyaspartic Bindemittel
Autoclear Aerodry Hardener Fast/Standard/HT: Polyisocyanat

Geeignete Untergründe

Autowave 2.0 + **5% Autowave 2.0 Hardener***
Pre-Coat MM666 / MM600 (60:40) + 5% Autowave 2.0 Hardener**
Autobase Plus + 10% Hardener P25* **(nicht VOC-konform!)** Ein Spritzmuster wird empfohlen

*Im Falle einer 3-Schicht-Lackierung muss die empfohlene Menge an Härter **zusätzlich** der Basislacksschicht zugegeben werden.

** Bei Verwendung einer „Pre-Coat“ Vorlackierung ist es nicht mehr zwingend notwendig, dass 5% Autowave 2.0 Hardener im Autowave Basislack zugegeben wird.

Einschränkungen: Bitte dem Autowave 2.0 Farbton kein Additive LP zugeben.

Mischung



15-20°C

100 Teile nach Gewicht Autoclear Aerodry
100 Teile nach Gewicht Autoclear Aerodry Hardener Fast / Hardener Standard

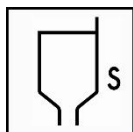
20-30°C

100 Teile nach Gewicht Autoclear Aerodry
100 Teile nach Gewicht Autoclear Aerodry Hardener Fast / Hardener Standard

> 30°C

100 Teile nach Gewicht Autoclear Aerodry
100 Teile nach Gewicht Autoclear Aerodry Hardener HT

Viskosität



12-16 Sekunden – DIN4 bei 20°C.

Autoclear Aerodry

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole
Fließbecher

Düsengröße
1.2-1.3 mm

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

Verarbeitung



2 geschlossene Spritzgänge auftragen mit einer Zwischenablüßzeit von 0-3 Minuten bei 20 °C
oder
Non-Flash-Off-Verfahren: ½ + 1 Schicht.

- Eine mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen.
- Ohne Ablüften anschließend einen vollen Spritzgang auftragen.

 Vor der Trocknung 0-3 Minuten ablüften.

Überlackierbar

Nach einem kompletten Trocknungszyklus mit sich selbst überlackierbar. Nach 24 Stunden bei 20°C muss vorher angeschliffen werden.

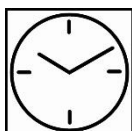
Topfzeit

Autoclear Aerodry + Autoclear Aerodry Hardener Fast	20 Minuten bei 20°C
Autoclear Aerodry + Autoclear Aerodry Hardener Standard	30 Minuten bei 20°C
Autoclear Aerodry + Autoclear Aerodry Hardener HT	30 Minuten bei 20°C

Schichtdicke

Bei empfohlener Verarbeitung: 45-60 µm.

Trocknungszeiten



		20°C	40°C	60°C
Autoclear Aerodry Autoclear Aerodry Hardener Fast	Staubtrocken	15-25 Min	x	x
	Hantierbar	35-55 Min	x	5 Min
Autoclear Aerodry Autoclear Aerodry Hardener Standard	Staubtrocken	20-30 Min	15-35 Min	x
	Hantierbar	40-60 Min	30-55 Min	5 Min
Autoclear Aerodry Autoclear Aerodry Hardener HT	Staubtrocken	x	20-35 Min	x
	Hantierbar	x	40-65 Min	5-10 Min

*** Die Trocknung bei einer Luftfeuchtigkeit unter 30 % sollte vermieden werden, hier können die angegebenen Trocknungszeiten abweichen.** Im Allgemeinen ist die Trocknung bei höherer Luftfeuchtigkeit schneller.

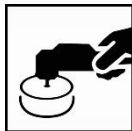


Bei einer Trocknung mit IR sollte davor eine Ablüßzeit von mind. 5 Minuten eingehalten werden. Die Temperatur sollte dabei nicht 100°C überschreiten, siehe auch TDB S9.01.01

Autoclear Aerodry

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Polierbarkeit



Staub und geringfügige Fehlstellen können nach 15 Minuten nach den angegebenen Trocknungszeiten auspoliert werden.

Für ein optimales Polierergebnis ist es empfohlen innerhalb von 3 Stunden zu polieren.

Theoretische Ergiebigkeit

Spritzfertige Mischung bei 1 µm Schichtdicke: $\pm 494 \text{ m}^2/\text{liter}$

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

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sikkens Solvent oder lösemittelhaltige Spritzpistolenreiniger.

VOC

2004/42/IIIB(d)(420)406

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt max. 420 g/L VOC. Der VOC-Gehalt dieses Produkts in der spritzfertigen Mischung beträgt maximal 406 g/Liter.

Lagerstabilität

Die Produktlagerstabilität im geschlossenen Gebinde bei einer Lagerung bei 20°C beträgt 12 Monate.

Nach Öffnen der Gebinde beträgt die Lagerstabilität 1 Monat bei 20°C

Gebinde nach Gebrauch stets sorgfältig verschließen. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.

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 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 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.sikkensvr.com