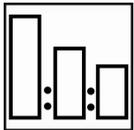


Rally Black

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Schwarzer Decklack mit niedrigem Glanzgrad für die Lackierung mit Eierschaleneffekt. Rally Black ist die ideale Wahl wenn geringer Glanz und eine spiegelfreie schwarze Lackierung benötigt wird.



- 3 Rally Black
- 1 Autocryl Plus LV Hardener
- 2 Autocryl Plus LV Thinner



Sikkens Meßstab verwenden
 Nr. 15 Grün

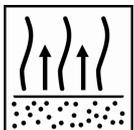


Spritzpistole:
 1.2-1.5 mm

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



2 x 1 Schicht



Zwischen den Schichten:
 6-10 Minuten bei 20°C

Vor der Trocknung:
 6-10 Minuten bei 20°C



Produkt:	20°C	60°C
Autocryl Plus LV Thinner	8 Stunden	35 Minuten
Autocryl Plus LV Accelerator	2 Stunden	15 Minuten



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

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen



Rally Black

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Schwarzer Decklack mit niedrigem Glanzgrad für die Lackierung mit Eierschaleneffekt. Rally Black ist die ideale Wahl wenn geringer Glanz und eine spiegelfreie schwarze Lackierung benötigt wird.

Geeignete Untergründe

Bestehende Lackschichten
Glasfaserverstärkte Kunststoffe (GFK)
Alle Sikkens Vorbereitungsprodukte

Produkt und Zusätze

	Rally Black
Härter	Autocryl Plus LV Hardener P Hardener (P25/P35)
Verdünnung	Autocryl Plus LV Thinner
Plus Reducer	Plus Reducer Fast; Spot- und Teilreparaturen bei Temperaturen zwischen 15°C-25°C. Plus Reducer Medium; Spot- und Teilreparaturen 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.
Beschleuniger	Autocryl Plus LV Accelerator; Spot- und Teilreparaturen bei 15°C-25°C.
Additive	Autocryl Strukturpaste fein: Zusatz um verschiedene Oberflächenstrukturen zu erzeugen.

Grundstoffbasis

Rally Black: Polyester-Acrylatbindemittel-Kombination
Härter: Polyisocyanatharz

Untergrundvorbereitung



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 größeren Körnung durchgeführt werden; P360 - P400
- Zwischen den unterschiedlichen Schleifschritten maximale Schritte von 100er Schleifpapier oder weniger einhalten.
- Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbereitung siehe TDB S8.06.02



Endschliff mit P1000

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



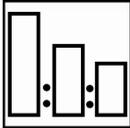
Entfernen Sie vor dem Auftragen von Rally Black jegliche Oberflächenverunreinigung unter Verwendung entsprechender Oberflächenreiniger.



Rally Black

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Mischung



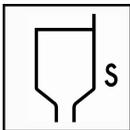
- 3 Rally Black
- 1 Autocryl Plus LV Hardener
- 2 Autocryl Plus LV Thinner

Rally Black vor Gebrauch gut durchrühren. Anmischen nach Volumen; Meßstab Nr. 15 verwenden.

- 100 Rally Black
- 50 Hardener P25-P35
- 100 Plus Reducer / Autocryl Plus LV Accelerator

Rally Black vor Gebrauch gut durchrühren. Anmischen nach Volumen.

Viskosität



Rally Black - Autocryl Plus LV Hardener;
Rally Black - Hardener P25-P35;

16.6 Sekunden - DIN 4 bei 20°C.
13.3 Sekunden - DIN 4 bei 20°C.

Spritzpistole / Arbeitsdruck



Spritzpistole

Fließbecher

Düsengröße

1.2-1.5 mm

Arbeitsdruck

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

Verarbeitung & Beilackieren



Einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen. Eine Zwischenablüfzeit von 6-10 Minuten bei 20°C gewähren.
Anschließend eine volle Schicht auftragen und vor der Ofentrocknung eine Ablüfzeit von 6-10 Minuten bei 20°C gewähren.

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

Topfzeit

Autocryl Plus LV Hardener / Autocryl Plus LV Thinner
Autocryl Plus LV Hardener / Autocryl Plus LV Accelerator
Hardener P25 / Autocryl Plus LV Accelerator

3 Stunden bei 20°C.
1 ½ Stunden bei 20°C.
1 ½ Stunden bei 20°C.

Schichtdicke

Bei empfohlener Verarbeitung: 40 µm



Rally Black

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

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.

Entsprechend die Zeit zum Erreichen der Kabine auf annehmbare Lufttemperatur berücksichtigen, damit die Wärme von 60°C auf das Objekt übertragen werden kann.

		Autocryl Plus LV Thinner	Autocryl Plus LV Accelerator
---	--	---------------------------------	-------------------------------------

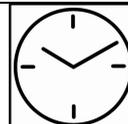
20°C	staubfrei	15 Minuten	15 Minuten
	hantierbar	8 Stunden	2 Stunden

60°C	staubfrei	5 Minuten	5 Minuten
	hantierbar	35 Minuten	15 Minuten

		P25 Hardener Plus Reducer	P25 Hardener Plus Accelerator
--	--	----------------------------------	--------------------------------------

20°C	staubfrei	20 Minuten	15 Minuten
	hantierbar	5 ½ Stunden	1 ½ Stunden

60°C	staubfrei	5 Minuten	5 Minuten
	hantierbar	25 Minuten	15 Minuten

		P35 Hardener Plus Reducer	
---	--	----------------------------------	--

20°C	staubfrei	20 Minuten	
	hantierbar	8 Stunden	

60°C	staubfrei	7 Minuten	
	hantierbar	35 Minuten	



Hantierbar nach ca. 10 Minuten.

Vor der Infrarottrocknung einer 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



Rally Black

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Materialverbrauch

Bei empfohlener Arbeitsweise beträgt der theoretische Materialverbrauch $\pm 9\text{m}^2/\text{L}$ 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

VOC

2004/42/IIIB(e)(840)625

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.e) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 840 g/L.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 625 g/L.

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 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.sikkenscr.com

