

In-Mould Coating

-2K PU Lack-

In-Mould Coating ist ein 2K Polyurethan - Lack mit langer Überlaminierbarkeit für Anwendungen in Negativformen.

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- hochwertige Deckschichten im In-Mould Verfahren (erste Schicht in Negativformen)
- anwenderfreundliche Verarbeitung durch lange Überlaminierbarkeit
- lieferbar in vielen RAL Farbtönen
- gute UV-Beständigkeit
- spritzfertig eingestellt, Auftrag mit Pinsel oder Roller ebenfalls möglich
- wachsfrei

Bildet kovalente Bindungen mit allen Epoxi Laminier-, Infusions- und Deckschichtharzen aus dem Hause HP-Textiles und generiert so einen Verbund mit sehr hoher Zwischenlagenhaftung.

Verarbeitungsdaten:

Farbgebung	Nach Kundenwunsch in (fast) allen RAL Farbtönen und außerdem in transparent für Carbonsichtteile erhältlich!		
Mischungsverhältnis	100 Teile Harz/ 50 Teile Härter (gewichtsbezogen)		
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	30	Minuten	(bei 20°C)
Verarbeitungstemperatur OPTIMAL	18 - 25	°C	
Verarbeitungstemperatur MINIMAL	15	°C	(Luft)
	18	°C	(Anstrichstoff)
Überlaminierbar nach	ca. 24	h	(bei 20°C)
	ca. 6	h	(bei 40°C)
Verbrauch pro Spritzgang	70-80	g/m ²	(Nassauftrag)
ergibt ca.	40-50	g/m ²	(Trockenauftrag)
empfohlene Spritzgänge	2 - 3	(Variiert je nach Deckkraft des Farbtons.)	
1 Liter Mischung reichen so für ca. 4-5m ² bei 3 Durchgängen zu je ca. 75g/m ² (Nassauftrag).			
Mischviskosität	15 - 16	sec.	4 mm Düse
Dichte	ca. 1	g/cm ³	
Temperaturbeständigkeit			
Abnahme der Oberflächenhärte	ab ca. 100	°C	

Rohstoffdaten:

V.O.C. spritzfertiges Produkt	480-500*	g/L	
-------------------------------	----------	-----	--

* variiert je nach Farbton

Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden zu entnehmen.
Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Einatmen von Dämpfen und Produktkontakt mit der Haut vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.
Die bei Lacken üblichen Schutzmaßnahmen sind einzuhalten. Verarbeitung nur unter guter Belüftung.

Oberflächenvorbereitung:

Generell gilt: Arbeiten Sie nicht unter direkter Sonneneinstrahlung!

Beschichtung im In-Mould Verfahren:

- Versehen Sie die Form mit einem geeigneten Trennmittel (Achtung: Produkt enthält Lösungsmittel!). Geeignete Trennmittel: z. B. HP-PVA (vorher Grundierwachs HP-G auftragen). Ebenfalls geeignet sind HP-CX7 (Carnauba-Wachs) oder das Hochglanz-Singletrennmittel HP-HGR5 (wässrig, glänzend polierbar).
- Harz und Härter nach vorgegebenem Verhältnis (100:50) mit geeignetem Rührgerät blasenfrei mischen und innerhalb der Topfzeit verarbeiten.
- Wir empfehlen einen zwei- bis dreifachen Auftrag des In-Mould Coatings.
Ein Anschleifen vor dem 2. Anstrich In-Mould Coating ist nicht erforderlich, wenn dieser innerhalb von 24h erfolgt.
- Vor dem Überlaminieren mit geeigneten Epoxidharzen, mindestens 24h bei 20°C (alternativ 6h/40°C) vorhärten lassen!

Anschließend bis zu 4 Wochen (bei 20°C) überlaminierbar!

Applikation:

Spritzverfahren: Spritzdüse 1,2 - 1,4 mm / Spritzdruck 4 bar / 2-3 Spritzgänge.

Rollverfahren: Zum Auftragen kurzfasrige, lösungsmittelbeständige Rolle verwenden.
Gleichmäßig im Kreuzgang aufrollen und Blasenbildung vermeiden.

Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton von Werkzeugen abgelöst werden. Arbeitsgeräte müssen nach dem Auswaschen mit dem Lösungsmittel gründlich ausgelüftet werden, um ein Eintragen des Reinigers in Folgemischungen zu vermeiden.

Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch, z.B. durch Abschleifen entfernt werden.

Lagerung:

Kühl und trocken lagern.

Die Haltbarkeit beträgt bei optimaler Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde bis zu 12 Monate.
Härterkomponente nimmt Feuchtigkeit auf. Mehrmaliges Öffnen kann zu Qualitätseinbußen (auch durch Luftfeuchtigkeit) führen. Harzkomponente vor Gebrauch aufrühren.

Entsorgung:

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen.
Ausgehärtete Produktreste können in den Baustellenabfall oder Hausmüll.

Weiterführende Informationen:

Weitere anwendungsspezifische Informationen können angefordert oder auf unserer Internetseite unter Produktinfo abgerufen werden. Gerne beraten wir Sie auch

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand. Eine Verbindlichkeit / Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall, können wir jedoch aufgrund der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Wir raten generell zu Vorversuchen.

Mit erscheinen des Datenblattes werden alle früheren Ausgaben und daraus resultierenden Daten ungültig.