

2K Acrylan Einschicht-Glimmer

Art.Nr.: 5645 Standard-Glimmer

Art.Nr.: 5646 Rustikal-Glimmer

Art.Nr.: 5647 Soft-Glimmer



2 Komponenten High-Solid, Acryl-Kombination mit hochbeständigem Eisenglimmer und je nach Farbton zusätzlich mit Aluminium- und/oder Buntpigmenten.

BESCHREIBUNG

PHARMOL: 2K Acrylan Einschicht-Glimmer bietet hervorragenden Schutz gegen Licht und Feuchtigkeit durch eine spezielle Kombination aus zäh-harten Acrylaten. Die Beschichtung schützt über 20 Jahre vor Korrosion und betont besonders bei aluminiumhaltigen Farbtönen den Metallcharakter des Objekts.

Die exzellente Haftung auf verzinkten Oberflächen ermöglicht eine direkte Beschichtung ohne Grundierung, vorausgesetzt, die Verzinkung ist intakt und korrosionsfrei (Weißrost beachten). Die Haftung bleibt auch bei Feuchtigkeit vollständig erhalten. Die ausgehärtete Beschichtung ist blockfest, nicht thermoplastisch und eignet sich für druck- und temperaturbelastete Teile.

PHARMOL: 2K Acrylan Einschicht-Glimmer trocknet schnell und härtet auch bei hohen Schichtdicken (bis zu 120 µm) zu mechanisch belastbaren Beschichtungen aus.

EINSATZGEBIET

- Bau- und Infrastrukturprojekte (Krananlagen, Brückenbau, Lampenmasten, Absperrpoller)
- Maschinen- und Anlagenbau
- Hochwertige Metallarbeiten (Schmiedearbeiten, Fassadengestaltung)
- Öffentliche Einrichtungen und städtische Ausstattung (Parkmobiliar, Fensterbau)
- Design- und Messebau (Design-Objekte, Messebau)

EIGENSCHAFTEN

- Ermöglicht farbliche Neugestaltung oder Aufarbeitung gepulverter Bauteile
- Ergänzende oder alternative Beschichtung anstelle von Pulverbeschichtungen
- Extrem widerstandsfähige, licht- und wetterbeständige Direktbeschichtung
- Erfüllt höchste optische Ansprüche und wirkt sehr dekorativ
- Guter Korrosionsschutz

PRODUKTINFORMATIONEN

Basis	Kombination aus hochvernetzenden 2K-Acrylharzen, licht- u. wetterecht pigmentiert
Lieferform	1 kg / 2,5 kg / 10 kg / 20 kg / 30 kg
Farbton/Aussehen	Nach DB-, Vollton-, Diamant-, Classic- Glimmer, Design- Glimmer
Farbton/Aussehen	Nach DB-, Vollton-, Classic-, Diamant-, Design-Glimmer, nach Muster PHARMOL: 2K Acrylan Glimmer-Decklack wird in 3 Abstufungen der Oberflächenrauigkeit (Haptik) und des Glanzes angeboten.

<u>Soft-Glimmer</u>	<u>Standard-Glimmer</u>	<u>Rustikal-Glimmer</u>
feine, samtartige Oberfläche halbmatt	normale, raue Oberfläche matt	grobe, raue Oberfläche stumpfmatt

Dichte (23°C)	~ 1,40 kg/l
Lagerfähigkeit	Nicht geöffnete, unbeschädigte Originalgebinden min. 2 Jahre ab Produktionsdatum.
Lagerbedingungen	Trocken und frostfrei. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Angebrochene Gebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
Festkörpergehalt	~ 71 %
VOC Gehalt	280-390 g/l
Viskosität	~ 90 s 4mm DIN 53211
Temperaturbeständigkeit	ca. 140° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)
Flammpunkt	> 26° C; All
Geeignete Untergründe	siehe Einsatzgebiet
Anmischen	Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt.

ANWENDUNGSMITTELINFORMATIONEN

Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen Rückständen sein, die die Haftung stören. Korrosionsprodukte sind mechanisch zu entfernen, idealerweise bis zum intakten Untergrund. Bei hoher Belastung (durch Wärme, Mechanik oder Wetter) empfehlen wir in jedem Fall das Sweepen (bei Zink und Aluminium) oder das Strahlen des Untergrundes (mindestens Sa 2.5 Reinheitsgrad bei Stahl, Eisen oder Guss).
Zink	Für eine direkte Lackierung auf Zink empfehlen wir, die verzinkte Oberfläche mit einem Schleifvlies leicht anzurauen. Bei Anzeichen von Weißrost sollte die Oberfläche entweder durch Sweepen oder eine ammoniakalische Netzmittelwäsche vorbehandelt werden.
Aluminium	Grundieren mit unseren bewährten Grundierungen aus der PHARMOL 2K EP und 2K EP Duro Reihe.
Stahl, Eisen, Guss	Grundieren mit unseren bewährten Grundierungen aus der PHARMOL 2K EP und 2K EP Duro Reihe. Bei einer gestrahlten Oberfläche und den bestmöglichen Korrosionsschutz kann mit PHARMOL 2K EP Zinkstaub-Grund grundiert werden
Härter/Mischungsverhältnis	10 : 1 <u>nach Gewicht</u> mit PHARMOL: ACR-Härter ST ca. 8 : 1 nach Volumen Die Abmischung nach Gewicht ermöglicht ein genaueres Arbeiten und besser reproduzierbare Ergebnisse!
Topfzeit	Ca. 8 Stunden (10% verdünnt, 20°C)
Mischen	Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Komponenten A und B im vorgeschriebenen Verhältnis zusammengeben. Um Spritzer oder Überlaufen zu vermeiden, die Mischung mit einem einstellbaren elektrischen Rührgerät bei niedriger Drehzahl kurz durchmischen. Danach die Rührgeschwindigkeit auf maximal 300 U/min erhöhen, um die Mischung intensiv zu vermischen. Mindestens 3 Minuten rühren, bis die Mischung homogen ist. Das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals kurz wie beschrieben durchmischen. Beim Mischen und Umfüllen geeignete Schutzhandschuhe, Gummischürze, Langarmhemd, Arbeitshose und eine Schutzbrille oder Gesichtsschutz tragen.

Verarbeitungszeit	bei 10°C 16 h 10% verdünnt	bei 20°C ca. 8h 10% verdünnt	bei 30°C ca. 4h 10% verdünnt
Überlackierbarkeit	mit sich selbst oder Produkte aus der gleichen Reihe nach ca. 30 Min (20°C, 60 µm TFD)		
Aushärtezeit	staubtrocken griffest transportfähig ausgehärtet forcierte Trocknung	ca. 30 Min ca. 8 Stunden ca. 24 Stunden ca. 3-4 Tage ca. 45 Min bei 80°C	
Verarbeitungstemperatur	min. 4°C, max. 30°C Raum und Objekttemperatur. Während der Applikation und der Aushärtung muss die Untergrundtemperatur mindestens + 3°C über der Taupunkttemperatur liegen.		
Theoretische Ergiebigkeit	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:		
	Trockenschichtdicke	60 µm	80 µm
	Nassschichtdicke	100 µm	130 µm
	Verbrauch	~0,130 kg/m ²	~0,170 kg/m ²
	VOC	~33 g/m ²	~44 g/m ²
Verarbeitung	Eisenglimmerlacke gehören zu den Metall-Effektlacken. Sie variieren im optischen Erscheinungsbild je nach Applikation, Schichtdicke, Lösemittelzugabe, Spritzdruck... Wir empfehlen vor der Verarbeitung die Applikation zu üben und zu testen.		
	Verfahren	Düse/Spritzdruck	Verdünnungszugabe
	Pinsel/Walze	-	0-5 % UV-Lang
	Luftspritzen	Düse 1,5 - 2,5 mm Druck 3 - 5 bar Öl- und Wasserabscheider verwenden	10-15 %
	Airless/Airmix	Spritzdruck mind. 180 bar Düse 0,38 - 0,53 mm Spritzwinkel 40° - 80°	0-10 %

RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Angaben für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unsere Prüfungen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und entsprechend den Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch PHARMOL erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an PHARMOL übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter www.pharmol.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.pharmol.de heruntergeladen werden kann.

PHARMOL Farben und Lacke GmbH
Günzburger Straße 65
D-89423 Gundelfingen an der Donau
www.pharmol.de