

solvatic PU Monocoat ZE27

Protective Coatings

Industrial Coatings

Automotive Coatings

Construction Coatings

Decorative Coatings

- ▶ Artikel Nummer: **ZE27/9010C0DN**
ZE27/9002M0DN „rapid“
- ▶ Referenzfarbton: RAL 9010 seidenglänzend
- ▶ Referenzfarbton: Gemäß RAL-Register
Sonderfarbtöne auf Anfrage
- ▶ **High Solid**
- ▶ Erhältlich in matt, seidenmatt, seidenglänzend und glänzend
- ▶ Elastisch und chemikalienbeständig
- ▶ Hohe Abriebfestigkeit, große Härte und Schlagzähigkeit
- ▶ Sehr guter Korrosionsschutz
- ▶ **In über 2.500 Farbtönen über solvamix-i verfügbar**

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Beschichtungsstoff auf Basis Acryl-Polyurethan. Hochwertiger Einschichtlack mit guter UV-Beständigkeit; elastisch und chemikalienbeständig. Das Produkt weist hohe Abriebfestigkeit, große Härte und Schlagzähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen auf. Bei Beanspruchungen durch Öle, Treibstoffe, Salze und verdünnte Säuren ist eine gute Beständigkeit gegeben.

Anwendungsbereiche:

In Beschichtungssystemen für Stahlkonstruktionen mit starker Beanspruchung wie Stahlbauten mit hoher Belastung durch Wasser, Salz- und Tausalz. Behälter in der Chemiefaser-, Textil-, Zellstoff-, Papier- und Lederindustrie, Kalk- und Zementfabriken, Verzinkereien, Getränke- und Nahrungsmittelbetriebe, Abwasser- und Kläranlagen, Raffinerien, Hüttenbetriebe, Kokereien und ähnliche Anlagen. Auch im Fahrzeugbau einsetzbar, z.B. als Chassislack.

TECHNISCHES MERKBLATT

www.novatic.com

Stand	2017/05
Seite	2 / 3

Härter: solvatic PU Härter ZH62-000000DN (Basis: aliphatisches Polyisocyanat)

Verdünnung: solvatic PU Verdünnung VZ41-000000DN, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Technische Daten:

Flammpunkt: über +23°C

Viskosität – Originalgebinde: 30 – 35 Poise

Viskosität – bei Applikation: 15 – 18 Poise

Dichte (2K-Mat. gemischt): ca. 1,3 g/ml

Mischungsverhältnis: 8 : 1 GEWICHT
6 : 1 VOLUMEN

Verarbeitungszeit: ca. 5 Stunden (Raumtemperatur)

Trockenschichtdicken: 80 - 150 µm (je nach Bedarf)

Glanzgrad (60°): Seidengläzend 30 – 65 %, glänzend >65 %

Theoretische Ergiebigkeit: ca. 5,8 m²/kg bei 80 µm TSD
Rapid: ca. 5,6 m²/kg bei 80 µm TSD

Volumenfestkörper: ca. 60 % (ca. 465 ml/kg)

Gewichtsfestkörper: ca. 71 %
rapid: 61%

Org. Lösungsmittelgehalt: ca. 29 %
rapid: 39%

VOC – Gehalt: ca. 380 g/l

Temperaturbeständigkeit: max. +120°C trockene Wärme

Trocknungszeiten:

ZE27/9010CODN:

staubtrocken:	nach	ca. 30 – 45	Min.
griffest:	nach	ca. 3 – 4	Std.
überlackierbar	nach	ca. 3 – 4	Std.
durchgetrocknet	nach	ca. 10 – 12	Std.
voll ausgehärtet	nach	ca. 7 – 8	Tagen

ZE27/9002MODN „rapid“:

	80 µm	120 µm
staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten	nach ca. 45 Minuten
griffest:	nach ca. 2 Stunden	nach ca. 2,5 Stunden
stapelbar:	nach ca. 5 Stunden	nach ca. 6 Stunden

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die jeweilige Trockenschichtdicke bei +20°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 65%. Die angegebenen technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtons und des Produktionsverfahrens.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C / max. 85 %

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85% betragen.

Grundbeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung novatic-Produkte auf Basis Epoxidharz oder Polyurethan aus den Reihen solvatic und aquatic. Die zu beschichtenden Oberflächen müssen frei von trennend wirkenden Substanzen sein.

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Verarbeitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil4. In jedem Fall sind haftungsmindernde Rückstände wie Öl, Fett, Staub, Walzhaut usw. zu entfernen.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform. Bei der Verarbeitung im Streich- bzw. Rollverfahren ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig aufzutragen. Für das Rollverfahren sollten kurzhaarige Lammfellrollen eingesetzt werden

Hochdruck-Spritzen: Die Verarbeitung erfolgt bei einer Spritzviskosität von 40 - 45 Sek / 4 mm
 Luftdruck: 4,0 – 5,0 bar
 Düse: 1,5 – 1,8 mm

Airless-Spritzen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform.
 Mindestdruck: 120 - 150 bar
 Düse: 0,28 – 0,33 mm

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung /Betriebssicherheitsverordnung:

Die Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

Ca. 12 Monate (A-Komp.), 6 Monate (B-Komp.) bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde. Vor Hitze und Frost schützen!

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Für mehr Informationen, bitte kontaktieren Sie:

Dresdner Lackfabrik novatic GmbH & Co. KG	•	Clemens-Müller-Strasse 5	•	01099 Dresden	•	Deutschland
Telefon: 0049 (0) 351 8 29 91 - 0	•	Telefax: 0049 (0) 351 8 04 14 43	•	E-Mail: info@novatic.com		