



Technisches Merkblatt



[Z] ZowoPlast® 2490 TopCoat OneLayer Texture

Produktbeschreibung

Eigenschaften

Wasserbasierender PVCu Struktur Einschichtlack

- » Edel strukturierte Oberflächen
- » Kein Klarlack erforderlich
- » Einkomponentig
- » Pyrrolidon- (u.a. NEP, NMP) und Triethylamin-frei
- » Einschichtige Endbeschichtung
- » Hervorragende Witterungsbeständigkeit
- » Exzellente Kratzfestigkeit
- » Anti-Heat-Ausrüstung für geringere Substrat Aufheizung
- » Durch Zugabe des [Z] ZowoSmart® EffectPigment Silver, können Metallic-Farbtöne erzeugt werden

Anwendungsbereich

Profile / Bauteile für Fenster, Türen und weitere Komponenten aus PVCu, sowie aus weiteren geprüften und freigegebenen Kunststoffen im Innen- und Außenbereich.

Technische Daten

Bindemittelbasis

Polyurethan- und Acrylatkombination

Pigment

Titandioxid sowie organische und anorganische Buntpigmente

Farbton

- » RAL-Farbtöne und Sondertöne basierend auf [Z] ZowoPlast® 2490 Basis C.
- » Durch die Zugabe von 7% [Z] ZowoSmart® EffectPigment Silver (85g / Liter Lack) können Metallic-Farbtöne, passend zu den Basis F Farbtönen, erzeugt werden. Weitere Zugabemengen sind dem Technischen Merkblatt des [Z] ZowoSmart® EffectPigment Silver zu entnehmen.

Strukturausbildung

Als Grob- und Feinstruktur erhältlich

Dichte

1,0 bis 1,2 g/ml in Abhängigkeit vom Farbton

Viskosität

Thixotrope Einstellung

Verarbeitungstechnische Hinweise

Untergrundvorbehandlung

Gegebenenfalls müssen im Vorfeld Klebebandreste und gröbere Verschmutzungen mithilfe von [Z] ZowoPlast® 1120 HydroCleaner oder [Z] ZowoPlast® 1130 SolvCleaner entfernt werden.

Standardvorbehandlung des Untergrundes

- » Die zu lackierende Fläche mit einem in [Z] ZowoPlast® 1130 SolvCleaner getränktem Tuch abreiben und dadurch den Untergrund reinigen und gleichzeitig zur Lackierung aktivieren. Anschließende Lackierung erst nach vollständiger Verdunstung des Reinigers.

Alternative Vorbehandlungsmethoden, die im Einzelfall vorab auf dem jeweiligen Substrat geprüft werden müssen

- » [Z] ZowoPlast® 1120 HydroCleaner gleichmäßig auf die zu lackierende Fläche auftragen, z. B. mit einer Pumpsprühflasche. Die Reinigung wird mithilfe eines feinen Schleifschwamms (Körnung 150 - 180) durchgeführt. Das milde, nassschleifende Reinigen sorgt für eine mechanische Verstärkung der



Technisches Merkblatt

Allgemeine Hinweise zur Untergrundvorbehandlung

- Reinigungswirkung. Wir empfehlen, den Schleifschwamm nach max. 40 Laufmetern Fensterprofil zu wechseln, um entfernte Fett- und Schmutzrückstände nicht auf der Oberfläche zu verteilen. Oberflächen nach der Reinigung mit einem sauberen, flusenfreien Tuch oder Pad trockenreiben, damit vom Reinigungsmittel gelöste Verunreinigungen auch sicher von der Oberfläche entfernt werden.
- » Die zu lackierende Fläche mit einem Schleifschwamm der Körnung 150 - 180, Schleifpapier der Körnung 280 - 320 oder entsprechenden Schleifbürsten trocken anschleifen. Im Anschluss wird die Oberfläche mithilfe von [Z] ZowoPlast® 1120 HydroCleaner oder [Z] ZowoPlast® 1130 SolvCleaner von Schleifstaub befreit und die Oberfläche für die Lackierung aktiviert. Anschließende Lackierung erst nach vollständiger Verdunstung bzw. vollständigem Trockenreiben.
 - » Gereinigte Objekte vor neuerlicher Kontaminierung (z.B. Staub, Silikonreste an den Händen der Mitarbeiter) schützen.
 - » Der Beschichtungsprozess soll innerhalb von 30 Minuten nach dem Reinigen der Substratoberfläche erfolgen, um die Haftvermittlung des Reinigers voll zu nutzen und durch dessen antistatische Wirkung eine Staubablagerung zu vermeiden.
 - » Aufgrund der Vielfalt der zur Verfügung stehenden Kunststoffbauteile sind die Verträglichkeit mit dem Reiniger und die Lackhaftung im Einzelfall zu prüfen.
 - » Weitere Verarbeitungshinweise und Informationen zur Untergrundvorbehandlung sind dem technischen Merkblatt und Sicherheitsdatenblatt des Produktes [Z] ZowoPlast® 1120 HydroCleaner und [Z] ZowoPlast® 1130 SolvCleaner zu entnehmen.
 - » [Z] ZowoPlast® 2490 kann auch für die Beschichtung von anderen Kunststoffbauteilen, als PVCu, angewandt werden. In diesem Falle kann eine Anpassung der Vorreinigungsmethode angeraten sein. Die Haftungs- und Haltbarkeitseigenschaften, des durch Beschichtung und Substrat gebildeten Komposites, müssen einzeln geprüft werden.

Auftragsverfahren

Spritzen

Spritzverfahren	Düse [mm]	Druck [bar]	Zerstäuberdruk [bar]
Airmix	0,21 – 0,28	50 – 80	1,0 – 2,0
Druckbecherpistole	1,3 – 2,0	1,5 – 2,5	./.
Fließbecherpistole	1,8 – 2,2	1,5 – 3,0	./.

- » Spritzbar bis zu einer Nassfilmstärke von 125 µm - 175 µm, dies entspricht einer Trockenfilmstärke von 40-60 µm. Bei kritischen Farbtönen kann es notwendig sein, zum Erreichen des Deckvermögens, 2-mal zu lackieren.
- » Bei einem Auftrag von mehr als 175 µm, pro Schicht, kann sich die Trockenzeit erheblich verlängern und die Lackperformance, wie z.B. Haftung und Härte, negativ beeinflusst werden.

Verarbeitviskosität

- » Probelackierung ausführen. Farbton vor Verwendung prüfen. Spätere Beanstandungen können nicht berücksichtigt werden.

Verarbeitungsbedingungen

- Anwendungsfertig eingestellt, ggf. mit max. 5% Wasser (vorzugsweise VE-Wasser) verdünnen.
- » Darf nicht mit Lösungsmittel in Berührung kommen, da ansonsten die Dispersion ausflocken kann.
 - » Zu verarbeiten bei 18 °C – 30 °C für Substrat, Material und Umgebung, ca. 50% relative Luftfeuchte.
 - » Um Hautbildung zu vermeiden, Gebinde stets dicht geschlossen halten.
 - » Um eventuell entstandene Lackpartikel zu entfernen, den Lack mit einem Sieb Maschenweite 125µm (z.B. Schnellsieb) filtrieren.
 - » Material vor Gebrauch sehr gut aufrühren; Lufteintrag vermeiden.



Technisches Merkblatt

Verbrauch
Trockenzeit
(20 °C / 50% relative Luftfeuchte)

Ca. 150 ml/m² bei einer Nassfilmstärke von 150 µm (ohne Spritzverlust)

Lufttrocknung:

- » Staubtrocken (Trockengrad 1*) nach ca. 70 Minuten
- » Griff trocken (Trockengrad 4*) nach ca. 120 Minuten
- » Transporttrocken (Trockengrad 7*) nach Trocknung über Nacht (ca. 16 h)

Forcierte Trocknung bei 50°C

- » Staubtrocken (Trockengrad 1*) nach ca. 5 Minuten
 - » Griff trocken (Trockengrad 4*) nach ca. 20 Minuten
 - » Transporttrocken (Trockengrad 7*) nach ca. 70 Minuten
 - » Die Trockenzeit ist abhängig von Auftragsmenge und Umgebungsbedingungen. Niedrige Temperatur und hohe Luftfeuchtigkeit verzögern die Trocknung. Stets für ausreichende Temperierung und Luftwechsel sorgen.
 - » Folierung nach Erreichen von Trockengrad 7/Ritzhärte 10N (Anlehnung an ISO 1518) möglich.
 - » Die endgültige Haftung, Härte und chemische Beständigkeit wird innerhalb von 7 Tagen bei gleichmäßiger Temperatur von 20 °C / 50% rLF erreicht.
 - * Trockengrade nach DIN 53 150, Filmstärke nass: 150 µm, trocken: 50 µm
 - » Mit sich selbst frühestens möglich nach 70 Minuten bei 20 °C / 50% rLF
- Sofort nach Gebrauch mit Wasser oder [Z] ZowoSmart® HydroCleaner.

Überlackierbarkeit
Reinigung der Arbeitsgeräte

Systemprodukte

Reiniger	[Z] ZowoPlast® 1120 AquaCleaner [Z] ZowoPlast® 1130 SolvCleaner
Endbeschichtung	[Z] ZowoPlast® 2490 TopCoat OneLayer Texture

Aufbauten sind beispielhaft. Die jeweiligen Technischen Merkblätter der Produkte sind zu beachten.

Standardbeschichtungsaufbau

[Z] ZowoPlast® 1130 SolvCleaner
1 x [Z] ZowoPlast® 2490 TopCoat OneLayer Texture, ca. 150 µm

Gebindevarianten

20 Liter und IBC, weitere Verpackungseinheiten auf Anfrage

Weitere Hinweise

VOC-Kennzeichnung

- » Probelackierung ausführen. Farbton vor Verwendung prüfen. Spätere Beanstandungen können nicht berücksichtigt werden.
- » Pro Schicht und Farbton ist chargenrein zu arbeiten!
- » Berger-Zobel Beschichtungsaufbau beachten!

Mindesthaltbarkeit

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/d): 130 g/l (2010)
Das Produkt enthält maximal < 130 g/l VOC

Verträglichkeit

12 Monate kühl, jedoch frostfrei im ungeöffneten Originalgebinde
Mit der Beschichtung in Kontakt kommenden Materialien (Dichtstoffe, Klebebänder, etc.) sind vom Verarbeiter auf Verträglichkeit zu prüfen. Bei frisch beschichteten Oberflächen lassen Sie sich bitte Zeit. Reinigen sie die Oberflächen erst nach ca. 6 Wochen. Verwenden Sie nur den von Berger-Zobel angebotenen wasserbasierten Reiniger [Z] ZowoSmart® 5101 Cleaner für Holz- und Kunststoffbeschichtungen oder einen milden wässrigen Neutralreiniger. Um irreparable Schäden zu vermeiden, auf den Einsatz von Scheuermittel, Stahlwolle, Scheuerschwämme, Klingen, Lösemittel usw. verzichten.



Technisches Merkblatt

Sicherheitshinweise

Vor Gebrauch stets Kennzeichnung und Produktinformation lesen. Bei Verarbeitung und Lagerung übliche Schutzmaßnahmen beachten. Sicherheitsrelevante Daten sowie Hinweise zur Entsorgung dem Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik. Wegen der Vielfalt der Verwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten müssen jedoch Verbindlichkeit und Haftung ausgeschlossen werden. Bei Neuauflage verlieren vorangegangene Ausgaben ihre Gültigkeit.