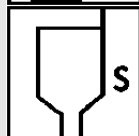


100 Toplak
40 Hærder
30 Reducer



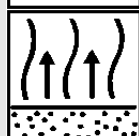
32



16-20 sek Din4/20°C



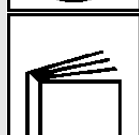
HVLP Underkop
2*1
1.6-1.8 mm
max. 0,7 bar



5-10 min.



30 min. 60°C.
6-8 timer 20°C



9.1.101



Beskrivelse:

2-komponent High Solid Polyurethan toplak er udviklet til lakering og reparationsarbejde på eksisterende køretøjer samt lakering af fabriksnye erhvervskøretøjer og trailere.

Produkter og tilsætninger:

Autocoat BT LV 351 Toplak
Autocoat BT LV 351 Hærder Medium
Autocoat BT LV 351 Hærder Hi - Flo
Autocoat BT LV 351 Reducer Fast
Autocoat BT LV 351 Reducer Medium
Autocoat BT LV 351 Reducer Slow
Autocoat BT LV 351 Accelerator Reducer
Autocoat BT LV 351 Air Dry Additiv
Autocoat BT 800 Mat binder 475

Råmaterialebasis:

Autocoat BT LV 351 Toplak	: polyester bindemidler
Autocoat BT LV 351 Hærder Medium / Hi – Flo	: polyisocyanat bindemidler
Autocoat BT LV 351 Reducer Fast/ Medium / Slow	: opløsningsmidler / tilsætninger
Autocoat BT LV 351 Accelerator Reducer	: opløsningsmidler / tilsætninger

Egnede underlag:

- Eksisterende lakker inkl. termoplastiske akryllakker.
- Autocoat BT LV 350 Filler
- Autocoat BT LV 251 Primer AS
- Autocoat BT LV 254 UHS primer
- Autocoat BT LV 250 Primer EP
- Autocoat BT LV 350 Primer EP
- Autocoat BT LV 850 Sealer
- Autocoat BT LV 350 Varicolor blandet med BT LV 351 Hærder Hi - Flo

Bemærk:

- Når der anvendes Autocoat BT LV 350 Filler Varicolor under Autocoat BT LV 351 Toplak. Skal der anvendes BT LV 351 Hærder Hi – Flo, både i BT LV 350 Varicolor og i BT LV 351 toplak.

Overfladebehandling:

Affedt med M700 Antistatisk Silikonefjerner.
Tørslib med P320-P400 eller vandslib med P800-P1000.

Blandingsforhold:

Normalt blandingsforhold:

100 Dele Autocoat BT LV 351 Toplak
40 Dele Autocoat BT LV 351 Hærder Medium eller BT LV 351 Hærder Hi – Flo.
30 Dele Autocoat BT LV 351 Reducer Medium / Slow

Accelererende blandingsforhold:

100 Dele Autocoat BT LV 351 Toplak
40 Dele Autocoat BT LV 351 Hærder Medium eller BT LV 351 Hærder Hi - Flo
30 Dele Autocoat BT LV 351 Accelerator Reducer

Air Dry blandingsforhold:

100 Dele Autocoat BT LV 351 Toplak
 5 Dele Autocoat BT LV 351 Air Dry Additive
 40 Dele Autocoat BT LV 351 Hærder Medium eller BT LV 351 Hærder Hi – Flo
 30 Dele Autocoat BT LV 351 Reducer Medium (Accelerator Reducer)

For design:

100 Dele Autocoat BT LV 351 Toplak
 5 Dele Autocoat BT LV 351 Air Dry Additiv
 40 Dele Autocoat BT LV 351 Hærder Medium eller BT LV 351 Hærder Hi – Flo
 30 Dele Autocoat BT LV 351 Reducer Medium

Ved påføring under høje temperaturer, anvendes BT LV 351 Reducer Slow.

Sprøjteviskositet:

16-20 sek. DIN 4 ved 20° C.

Optimal påføring opnås ved en materialetemperatur mellem 18° C og 25° C.

Brugstid:

Blanding med Autocoat BT LV 351 Reducere : 1½ - 2 timer ved 20° C¹
 Blanding med Autocoat BT LV 351 Accelerator Reducer : 30 – 45 minutter ved 20° C
 Blanding med Autocoat BT LV 351 Air Dry : 45 minutter ved 20° C
 Blanding med Autocoat BT LV 351 Air Dry / Accelerator Reducer: 20 minutter ved 20° C

Bemærk:

¹. Hvis temperaturen overstiger 30° C, vil brugstiden mindskes til cirka 1 time.

Dysestørrelser og sprøjtetryk:

Sprøjtepistol:	Dyse:	Sprøjtetryk:
Overkop:	1.4-1.6 mm	3-5 bar
Underkop:	1.8-2.0 mm	3-5 bar
HVLP Overkop:	1.5-1.7 mm	max. 0,7 bar
HVLP Underkop:	1.6-1.8 mm	max. 0,7 bar
Trykfødning :	0.85-1.0 mm	3-5 bar (forstøvningstryk) ± 1bar materialetryk materiale flow 350 cc/min
Airless:	4.09 (0.009"/40°)	140-160 bar
	6.09 (0.009"/60°)	140-160 bar
Airmix ¹ :	4.09-6.09	60-90 bar materialetryk 2-3 bar forstøvningstryk

¹. Ved Airmix påføring anbefales det at anvende Autocoat BT LV 351 Reducer Slow eller Medium.

Påføring:**Konventionel påføring:**

Påfør et tyndt sammenhængende lag efterfulgt af et fyldigt lag med en afluftningstid på 5-10 minutter imellem lagene ved 20° C.

Påføring af RAL 9006 metalfarve.

Påfør et tyndt sammenhængende lag efterfulgt af et flydende lag. Undgå at påfører for tykke lag, afluft i 5 minutter. Afstanden til emnet øges og der påføres et afsluttende støvlag.

Lagtykkelse:

25-30 my pr. lag. Total 50-60 my tørfilm.

Rækkeevne:

Teoretisk: 10-11 m² / l i sprøjteklar tilstand ved en tørfilm lagtykkelse på 50 my.

Bemærk: Den praktiske rækkeevne afhænger af mange forhold, f.eks. emnets form, overfladens struktur, påføringsmetode og påføringsforhold.

Rengøring af udstyr:

Wilco Cellulosefortynder

Tørretider ved standard blandingsforhold:

	20°C	40°C	60°C
Støvtør :	1½ time	15 min	10 min
Monteringstør :	6-8 timer	1-1½ time	30 min.

Tørretider ved accelererende blandingsforhold:

	20°C	40°C	60°C
Støvtør :	30-45 min	10 min	5 min
Monteringstør :	2-3 timer	45 min	15 min.

Tørretider ved blanding med Air Dry Additiv:

	20°C	40°C	60°C
Støvtør :	30 min	5-10 min	5 min
Monteringstør :	2 timer	20 min	10 min.

Kan overlakeres med:

- Autocoat BT LV 351 Toplak
- Autocoat BT LV 853 Klarlak

Bemærk:

1. En anden Autocoat BT LV 351 toplak farve kan påføres på den første Autocoat BT LV 351 toplak farve efter følgende tørretider: Se design blanding.

	20°C	60°C
- Minimum overlakeringstid	1½-2 timer	20-25 minutter
- Maksimum overlakeringstid	48 timer (12 timer)	36 timer (12 timer)

2. Autocoat BT LV Klarlak kan påføres på Autocoat BT LV 351 toplak efter følgende tørre - tider:

	20°C	60°C
- Minimum overlakeringstid	45 min.-1 time	20-25 minutter
- Maksimum overlakeringstid	48 timer (12 timer *)	16 timer (12 timer*)

Bemærk: Hvis disse tørretider overskrides kan Autocoat BT LV 351 toplak slibes let med Scotch Brite Type S Ultra Fine (Grå) eller påføres et enkelt lag Autocoat BT LV 850 Sealer.

- **Bemærk:** Hvis Autocoat BT LV 351 toplak er tilsat Autocoat BT LV 351 Air Dry Additiv er Maksimum overlakeringstiden 12 timer, uanset tørretemperatur.

Ved striber og skrift påføring med Autobase Plus / Autowave 2.0, kan man valgfrit vælge at påfører et lag Autocoat BT LV 850 Sealer for at sikre vedhæftning og effektiv fjernelse af tape. Designtape anvend 3M Fine line 471 eller 4537T6

Mattering

Autocoat BT LV 351 Toplak kan mattes med Autocoat BT 800 Mat Pasta MM 475 i henhold til følgende blandinger:

Æggeskal glansgrad 40-60 ved 60°:

100 vægtdele af den ønskede Autocoat BT LV 351 Toplak farve
100 vægtdele Autocoat BT 800 Mat Pasta 475

Mat glansgrad 10-20 ved 60°:

100 vægtdele af den ønskede Autocoat BT LV 351 Toplak farve
200 vægtdele Autocoat BT 800 Mat Pasta 475

Bemærk:

- Først omrøres matteringspastaen omhyggeligt sammen med hovedproduktet.
- Tilsæt derefter hærder og fortynder i henhold til det anbefalede blandingsforhold (Om nødvendigt kan der tilsættes yderligere fortynder).
- Hvis toplakken har mindre god dækkeevne, påføres først et eller to lag Autocoat BT LV 351 Toplak.
- Påfør derefter den matterede Autocoat BT LV 351 Toplak kulør som sidste lag for at opnå den ønskede glansgrad.
- Hvis der er tilsat over 100 % Autocoat BT 800 Mat Pasta MM 475 skal der anvendes et andet blandeforhold:

100 Dele Autocoat BT LV 351 toplak med mere end 100 % MM 475
25 Dele Autocoat BT LV 351 Hærder Medium eller Hærder Hi Flo
30 Dele Autocoat BT LV 351 Reducer Medium eller Fast

VOC:

Målt i henhold til ISO11890-1: 405-420 g / l i sprøjteklar tilstand. (produktkategori IIB C maksimum 420 g / liter)

Emballage:

Autocoat BT LV 351 Toplak MM: 3.75 liter

HELBRED & SIKKERHEDSDATA vedrørende Autocoat BT LV 351 Toplak og tilsætninger:

Kun til professionel brug (Se Sikkerhedsdatablad).

Se teksten på pågældende produkters etiketter.

Brugeren af dette produkt skal overholde de nationale regulativer for sundhed og sikkerhed under arbejde og destruktion.



AUTOCOAT BT

Tekniskdatablad
9.1.101
5-11-2020

sikkens

LV 351 TOPLAK
3519-001

KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

Kun til professionel brug

VIGTIGT Oplysningerne i dette sikkerhedsdatablad er baseret på vores nuværende viden og på gældende lovgivning. Oplysningerne er ikke udtømmende.

Enhver brug af produktet til andet formål end det der er angivet i det tekniske datablad sker på brugerens eget ansvar, medmindre der inden brugen er indhentet skriftlig bekræftelse fra os om produktets egnethed til det angivne formål.

Det er altid brugerens ansvar at opfylde kravene fastlagt i national lovgivning. Læs altid sikkerheds-data-blad-et og det teknisk datablad, hvis disse er tilgængelige.

Råd og udsagn om produktet givet fra os er ifølge vores viden korrekte, men vi har ingen kontrol over kvaliteten eller tilstanden af underlaget eller de mange faktorer der påvirker brug og påføring af produktet. Medmindre andet er skriftligt oplyst fra vores side, påtager vi os derfor intet ansvar for produktets ydeevne eller for tab eller skade forårsaget af brug af produktet.

Alle produkter udbudt/leveret og teknisk rådgivning er genstand for vores almindelige salgsvilkår og -betingelser. De bør anmode om en kopi af disse dokumenter og gennemgå dem grundigt.

Der tages forbehold for ændringer i dette datablad, som følge af ny viden og vores politik om løbende udvikling.

Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er det senest udsendte før produktet anvendes.

Varemærker nævnt i dette datablad tilhører Akzo Nobel.

Hovedkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com