



DELTA[®] AntiCor DTS 2K- HG

Typ

2K- Polyurethan-Lack auf Acrylbasis / lösemittelhaltig

Verwendungszweck

Hochglänzende, 2-komponentige PUR Grund- und Deckbeschichtung mit hervorragenden Hafteigenschaften auf Stahl, Aluminium, galvanisiertem Stahl (Verzinkung), pulverbeschichteten Untergründen und vielen Kunststoffen (Hart-PVC, ABS, Polyester, usw.).

Einsatz im Innen- und Außenbereich.

DTS = Direct to Substrate

Produkteigenschaften

- Hervorragende Hafteigenschaften
- nicht vergilbend
- elastisch
- hohe Oberflächenhärte
- sehr guter Korrosionsschutz / aktiver Korrosionsschutz aufgrund Zinkphosphatbasis
- Eintopfsystem
- Wetterbeständig
- gute Chemikalienbeständigkeit

Gebindegröße / Füllmenge:



Stammlack (A)	Nettofüllung	+ Härter (B)	Nettofüllung
1,00 L	0,796 L	+ 0,3 L	0,140 L
2,50 L	1,990 L	+ 0,5 L	0,350 L
4,00 L	3,184 L	+ 0,7 L	0,560 L
10,00 L	7,960 L	+ 2,00 L	1,400 L
20,00 L	15,920 L	+ 3,50 L	2,800 L

Die 2K- Stammlackmaterialien sind ohne entsprechende Härterzugabe nicht zu verarbeiten.

MIX- Farbtöne:

Über die MixPlus-Tönentechnik u.a. in folgenden marktgängigen Farbtonkollektionen tönbar:

- British Standard (5252 F)
- British Standard (381 C)
- RAL (840 Hr)
- Sikkens (3031)
- Tollens (Grand totem)
- La Seingeurie (Chromatic 5000 – 7000)
- Caparol (3D+)
- Sigma Reflets (Decoration Facade)
- NCS
- NCSS
- Zolpachrom

Wunschfarbtöne / Firmeneigene Farbtöne können auf Anfrage manuell ausgemischt werden (Arbeitsaufwand ca. 3 – 4 Werktage).

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Farbtöne vor Verarbeitung prüfen. Der Umtausch und die Rücknahme von Mix - Farbtönen ist ausgeschlossen

6 Mix-Basen:

A = Weiss
B = Halbweiss
C = Transparent
R = Rot
O = Orange
Y = Gelb

Technische Daten

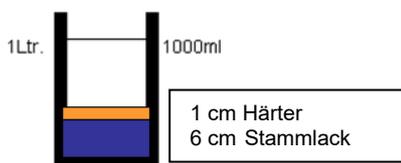
Glanzgrad: 85 ± 5 E. (gemessen im 60° Winkel). Glanzgrad ist abhängig von der jeweiligen Schichtstärke und dem Oberflächenfinish.

Dichte (20° C): Mischungsdichte 1,45 ± 0,05 g /cm³

Festkörperanteil: 59 Vol-%

Mischungsverhältnis: 6 : 1 nach Volumen

Praxisbeispiel



+ entsprechende Menge an Verdünnung je nach Beschichtungsverfahren

89 : 11 nach Gewicht

Praxisbeispiel bei 500 g Stammlack



11 : 89 x 500 g (Menge Stammlack) = 61,80 g Härterzugabe

+ entsprechende Menge an Verdünnung je nach Beschichtungsverfahren.

Mischfehler führen zu abweichenden Eigenschaften und Unterschieden beim Glanz. Deshalb empfehlen wir, den vollständigen Inhalt des Stammlackgebindes mit dem Inhalt des Härtergebindes zu mischen.

Topfzeit (20° C): ca. 2,5 Stunden (Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit)

Verarbeitungstemperatur: mind. + 8° C / während der Applikation muss die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Flächen mind. + 8° C betragen und in jedem Fall mehr als 3° C über dem entsprechenden Taupunkt liegen.

Theor. Ergiebigkeit: 9,8 m² / L bei einer Anstrichstärke von 60 µm (trocken).

(genaue Verbrauchsmengen sind am jeweiligen Objekt zu bestimmen)
Die praktische Ergiebigkeit ist hauptsächlich von der Rauigkeit und Porosität des Substrats, der aufgetragenen Schichtstärke und den Verlusten beim Airless-Spritzverfahren abhängig.

Lagerstabilität: Stammlack (A) = mindestens 2 Jahre im verschlossenen Originalgebinde bei Lagerung in trockener Umgebung bei einer Temperatur zwischen -10°C und +40°C.

Härter (B) = mindestens 18 Monate im verschlossenen Originalgebinde bei Lagerung in trockener Umgebung bei einer Temperatur zwischen -10°C und +40°C.

Ergänzungsprodukte



DELTA® AntiCor DTS 2K - HG Härter

Härterkomponente (B), als Zugabe zum Produkt DELTA® AntiCor DTS 2K- HG

DÖRKEN
COATINGS



DELTA® AntiCor DTS Verdünnung S

DELTA® AntiCor DTS Verdünnung RP

Verpackungsgrößen: 1,00 L / 5,00 L

Materialzubereitung

DELTA® AntiCor DTS 2K- HG wird im angegebenen Mischungsverhältnis (6:1) mit DELTA® AntiCor DTS 2K - HG Härter homogen vermischt. Bei Abmischen nach Gewicht bitte Angaben s.o. beachten. Es ist darauf zu achten, dass auch die Randzonen der Gebinde in den Mischvorgang einbezogen werden. Das notwendige intensive Mischen erfolgt am besten mit niedrigtourigen Mischgeräten (max. 400 U/min.).

Für das vorgenannte, gemischte Material beträgt die Topfzeit ca. 2,5 Stunden. Nach dieser Zeit ist das angerührte Material nicht mehr gebrauchstauglich. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen.

Geeignete Untergründe

Nicht saugende Untergründe wie z.B. Hart-PVC, ABS, Polyester, Eisen, Stahl, verzinkte Untergründe, NE-Metalle, Aluminium und pulverbeschichtete Untergründe.

Wenn Untergründe wie Holz, MDF, oder mineralische Oberflächen (Wandflächen, Bodenflächen) hochglänzend beschichtet werden sollen, ist zunächst ein Grundanstrich mit dem Produkt DELTA® AntiCor DTS 2K - Matt auszuführen.

Je nach Beanspruchungsgrad der vorgenannten Untergründe Probeanstrich mit Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchführen.

Nicht geeignet sind u.a. Untergründe wie Polyethylen oder Polypropylen.

Im Zweifelsfall oder bei unbekanntem Untergründen bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.



Untergrundvorbereitung

Die zu beschichtenden Untergründe / Oberflächen müssen sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie Salze, Öle, Gummiabrieb, Stäube, Schmutz, Rost, Wachs, Silikonverbindungen, oder Fette sind zu entfernen (siehe hierzu VOB DIN 18363, Teil C). Untergrund auf Tragfähigkeit prüfen.

Prüfung auf Tragfähigkeit des Altanstrichs mittels Lösemittelbenetzung mit DELTA® AntiCor DTS Verdünnung S.

Lose Altanstriche entfernen, alte Lackanstriche mit geeigneten Mitteln (Fettlöser) reinigen und anschließend gründlich schleifen.

Korrosionsprodukte und/oder nicht tragfähige Altanstriche manuell / maschinell (Normreinheitsgrad St 2) oder Strahlen (Normreinheitsgrad Sa 2 ½) von Eisen-, Stahl-, und Zinkflächen entfernen.

Pulverbeschichtete Untergründe reinigen, schleifen, ggf. mit Anlauger einstreichen und mit klarem Wasser nachreinigen. Bitte die Herstellerangaben der jeweiligen eingesetzten Produkte beachten.

Stäube mittels Industriesauger oder Luftdruck entfernen. Derart vorbereitete Oberflächen müssen umgehend grundiert, bzw. beschichtet werden.

Bei unbekanntem Untergründen empfehlen wir grundsätzlich das Anlegen einer Musterfläche in Absprache mit unserem technischen Außendienst. Es muss eine Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchgeführt werden.

Zink, verzinkte Bauteile, und Alu mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen, und mit klarem Wasser nachwaschen.

Vor Ausführung der jeweiligen Beschichtungsgänge sollten stets Ecken, scharfe Kanten, Schrauben und Muttern vorgestrichen werden.

Verarbeitungsdaten

Trocknung bei 20°C und 60 % rel. LF

Staubtrocken nach ca. 45 Min., je nach Umgebungstemperatur (s. Tabelle).

Hinweise zur Trocknungszeit (relative Luftfeuchtigkeit 75 %) bei einer Trockenschichtstärke von 60 µm.

	Staubtrocken	Klebefrei	Trocken
10° C	ca. 1 Std.	8 Std.	nach 24 Std.
20° C	ca. 45 Min.	5 Std.	nach ca. 16 Std.
30° C	ca. 30 Min.	4 Std.	nach ca. 12 Std.

Wartezeiten zwischen den Anstrichen (relative Luftfeuchtigkeit 75%) bei einer Trockenschichtdicke von 40 µm:

	Minimum	Maximum
10° C	1 Stunde	4 Tage
20° C	30 Minuten	3 Tage
30° C	30 Minuten	3 Tage

Damit Zwischenhaftungsprobleme bei den Beschichtungsgängen vermieden werden, wird die Aufbringung der Deckbeschichtung innerhalb von 3 Tagen empfohlen.

Wenn dies nicht möglich ist, muss die Grundbeschichtung vor dem nachfolgenden Anstrich unbedingt gereinigt und zwischengeschliffen werden.

Bei längeren Anstrichintervallen ist die gründliche Reinigung unerlässlich, damit verunreinigte Zwischenbeschichtungen nicht die Haftung der nachfolgenden Anstrichschicht beeinflussen.

Verarbeitung

DELTA® AntiCor DTS 2K- HG kann mit Pinsel, Rolle, im Hochdruck- oder luftunterstützten Airless-Spritzverfahren (Air-Mix / Air-Coat) aufgebracht werden (s. Tabelle).

Die maximale Trockenschichtstärke kann in einem Arbeitsgang erzielt werden (Pinselapplikation = 80 µm / Applikation mittels Airless-Spritzverfahren = 140 µm).

	% Verdünnung	Verdünner	Druck (bar)	Düse
Pinsel	0 - 5 %	DELTA® AntiCor DTS Verdünnung RP	-	-
Rolle	0 - 5 %	DELTA® AntiCor DTS Verdünnung RP	-	-
Hochdruck	15 - 20 %	DELTA® AntiCor DTS Verdünnung S	3 - 5 bar	1,2 - 1,6 mm
Airless	Max. 10 %	DELTA® AntiCor DTS Verdünnung S	100 - 300 bar	0,017 - 0,024 "

Streichen / Rollen

Spritzen (Airless)

Verarbeitung = Max. 10 % verdünnt
 Düsenempfehlung = 0,017 – 0,024 inch
 Druck = 100 - 300 bar
 Spritzwinkel = Bauteilbezogen

Für eine Beschichtung mittels Airless-Spritzverfahren wird bei extremen Temperaturen, hoher Luftfeuchtigkeit und starkem Luftstrom der Verdünner DELTA® AntiCor DTS Verdünnung RP empfohlen.

Hochdruckspritzen

Verarbeitung = 15 -20 % verdünnt
 Düsenempfehlung = 1,2 - 1,6 mm
 Druck = 3 - 5 bar

Die vorgenannten Angaben sind Richtwerte. Genaue Werte können nur gerätespezifisch vor Ort ermittelt werden.

Werkzeugreinigung:

Mit DELTA® AntiCor DTS Verdünnung RP und/oder DELTA® AntiCor DTS Verdünnung S.

Sicherheitsdaten

Einstufung und Kennzeichnung entnehmen sie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter <http://www.delta-lackcolor.de/delta-de/service/infomaterial/sdb.php> downloaden können.

Produkt-Code / GISCODE gemäß BG-BAU – GISBAU:

Siehe Produktetikett und aktuelles Sicherheitsdatenblatt (Abschnitt 7.3)

Die Betriebsanweisung gemäß §14 der Gefahrstoffverordnung für ihren Betrieb finden Sie unter <http://www.wingis-online.de/>

Bitte Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten

Besondere Hinweise

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein. Haftungsstörende Substanzen wie Fette, Wachse, Rost, Salze, und andere Korrosionsprodukte entfernen. VOB Teil C, DIN 18363 beachten.

Bei erhöhten Haftungsanforderungen an den zu beschichtenden Untergrund empfehlen wir, das Produkt DELTA® AntiCor DTS 2K- Matt als Grundierung einzusetzen.

Auf Umgebungs- und Objekttemperatur achten. Niedrige Temperaturen und / oder hohe Luftfeuchte können trocknungsverzögernd wirken, und den Anstrich negativ beeinflussen.

Die Anstricharbeiten sollten nur bei geeigneten Witterungsbedingungen ausgeführt werden (nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Niederschlag, Staufeuchten).

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Für den Objektbereich, außergewöhnliche Beanspruchungen, und Verwendung in exponierten Lagen bitte Beratung über unseren Außendienst einholen.

Bei der Beschichtung von Metall- und NE-Metallbauteilen Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitung beachten.

Untergründe immer auf Tragfähigkeit für die jeweils vorgesehenen Anstrichsysteme überprüfen. Lose Altanstriche entfernen, alte tragfähige Anstriche reinigen und anschleifen.

Bei unbekanntem oder nicht aufgeführten Untergründen technische Beratung durch unsere Anwendungstechnik einholen und / oder einen Probeanstrich ausführen.

Bei Einsatz des Produktes DELTA® AntiCor DTS 2K- HG dürfen keine Universalabtönpasten wie z.B. Mixol zum nachtönen eingesetzt werden, weil hierdurch die Haftungseigenschaften u.U. eingeschränkt werden können.

Folgt auf eine Strukturlackschicht eine glatte Beschichtung, wird als Ergebnis ein matterer Glanzgrad und ebenere Oberflächenoptik erreicht.

Bei der Untergrundvorbehandlung und Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS -Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt / Main, als auch die Angaben der DIN EN ISO 12944, Teil 1- 8, beachten.

Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und / oder die benötigte Gesamtmenge an Anstrichstoff untereinander mischen, bzw. vorhalten.

Nicht auf Flächen mit stehendem Wasser bzw. Dauernassbelastung einsetzen.

Während der Verarbeitung und der Trocknungsphase für gute Be- und Entlüftung sorgen.

Bei Verarbeitung der Materialien ist eine entsprechende, persönliche Schutzausrüstung incl. Atemschutzmaske, Filtertyp A2 - (P2) gemäß DIN EN ISO 141 / 143, zu tragen / anzulegen (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt).

Bei Zugabe von Verdünnungsmitteln, abweichend von unseren Empfehlungen, kann der zulässige VOC Grenzwert für das Produkt unter Umständen überschritten werden.

Allgemeine Hinweise

Die vorstehenden Angaben wurden nach dem neusten Stand der Entwicklungs- und Anwendungstechnik zusammengestellt und enthalten beratende Hinweise. Sie beschreiben unsere Produkte und informieren über deren Anwendungen und Verarbeitung.

Angesichts der Vielseitigkeit und Unterschiedlichkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen und verwendeten Materialien können wir in unserer Beschreibung nicht jeden Einzelfall erfassen.

Für die Haltbarkeit der Produkte sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine Anwendungstechnische Beratung, wenn gleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Rechtsverbindlichkeiten können aus den vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers / Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Technik geben, sind unverbindlich.

Sie begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer / Verarbeiter zudem nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.

Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle Angaben früherer Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für weitere technische Auskünfte und Informationen wenden Sie sich bitte unter der Rufnummer **02330 / 63 243** über unser Contact Management an unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Zusätzlich können Sie weitere Informationen über unsere Internetseite www.doerkencoatings.de abrufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

D - 93 DELTA® AntiCor DTS 2K- HG 040820 FL

DÖRKEN COATINGS

Dörken Coatings GmbH & Co. KG
Wetterstrasse 58
D-58313 Herdecke/Ruhr
Tel.: 02330 63 243
Fax: 02330 63 100 243
Mail: coatings@doerken.de
Web: www.doerkencoatings.de

DÖRKEN COATINGS

