

### PRODUKT BESCHREIBUNG

Double Coat Dubbel UV ist ein High-Solid farbloser Zweikomponenten-Decklack auf der Basis gesättigter Polyesterharze, modifizierter aliphatischer Isocyanate und UV-Filter.

### EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Sehr gute Füllung, geeignet für Holz;
- Einfach zu verarbeiten mit Pinsel, Roller oder Luftspritze;
- Hervorragend Verlauf;
- Gut beständig gegen verschiedene Chemikalien;
- Hohe Kratzfestigkeit;
- Hervorragend glanzhaltig, vergilbt nicht;
- Geeignet als farblose Decklack in Zweikomponenten-Anstrichsystemen für Holz.

### FARBTON UND GLANZGRAD

Farblos – Hochglanz

### BASISDATEN (BEI 20 °C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	:	ca. 1,1 g/cm <sup>3</sup> (gemischt)
Festkörper	:	ca. 58 % (Volumen)
Empfohlene Schichtdicke:	:	30 – 40 µm (trockene Schicht)
Staubtrocken nach	:	ca. 2 Stunden
Vollständig ausgehärtet nach	:	7 Tagen, siehe zusätzliche Informationen
Überlackierbar nach	:	min. 24 Stunden, siehe zusätzliche Informationen max. Unbegrenzt, falls geschliffen, sauber und fettfrei
Lagerfähigkeit	:	nicht angemischt, in geschlossenen Originalgebinden bei kühler, aber frostfreier, trockener Lagerung mindestens 12 Monate
Flammpunkt (DIN 53213)	:	Basis 48 °C Härter 150 °C

### ERGIEBIGKEIT

bei 30 µm (trockene Schicht)	:	ca. 19,3 m <sup>2</sup> /l
bei 40 µm (trockene Schicht)	:	ca. 14,5 m <sup>2</sup> /l

Die praktische Ergiebigkeit hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie der Form des Objekts, dem Zustand und dem Profil der Oberfläche, der Anwendungsmethode, den Witterungsbedingungen und der sachkundigen Anwendung.

### GEEIGNETE UNTERGRÜNDE, VORBEHANDLUNG UND TEMPERATUR

Holz : Feuchtigkeitsgehalt max. 12 %, behandelt mit Variopox Injectiehars und geschliffen mit Schleifpapier P120;

Bereits beschichtete Oberflächen : alte Zweikomponentenlacke in gutem Zustand, trocken und frei von Verunreinigungen und losen Teilchen, geschliffen mit Schleifpapier P120-180. Double Coat Dubbel UV ist nicht geeignet für Überlackierung von Einkomponenten Anstrichsystemen;

Während der Anwendung und Aushärtung muss die Temperatur mindestens 10 °C betragen. Die Temperatur des Untergrunds muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

**VERARBEITUNGSHINWEISE**

Vor der Verwendung die einzelnen Komponenten gut aufrühren. Den Härter zur Basis geben und sorgfältig einrühren.

Mischungsverhältnis : 75,0 Basis : 25,0 Härter (Gewichtsteile)  
 75,0 Basis : 25,0 Härter (Volumenteile)  
 Nicht mehr anmischen als innerhalb der Topfzeit aufgebracht werden kann.

Induktionszeit : 10 Minuten bei 25 °C  
 20 Minuten bei 20 °C  
 30 Minuten bei 10 °C

Topfzeit : 1 Stunden bei 25 °C  
 2½ Stunden bei 20 °C  
 4 Stunden bei 10 °C

Anwendung mit :

	Pinzel/Rolle	Luftspritze	Airless-spritze
Verdünnungstyp	Pinselferdünnung	Spritzverdünnung	Spritzverdünnung
% Verdünnung	0 – 5 %	10 – 15 %	5 – 10%
Spritzöffnung	nicht zutreffend	1,2 – 1,4 mm	0.009 inch
Spritzdruck	nicht zutreffend	2 – 3 Bar	200 Bar
Reinigung	Pinselferdünnung	Spritzverdünnung	Spritzverdünnung

**ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN**

- Überstreichen und Durchhärtung Double Coat Dubbel UV

	10 °C	20 °C	25 °C
Minimum	48 Stunden	24 Stunden	16 Stunden
Maximum, nicht geschliffen	3 Tagen	2 Tagen	1 Tag
Maximum, falls geschliffen mit P320-400	Unbegrenzt	Unbegrenzt	Unbegrenzt
Ausgehärtet nach	14 Tage	7 Tage	3 Tage

- Empfohlene Schichtstärke  
 Die empfohlenen Schichtstärken in diesem Technischen Datenblatt gelten pro Lackiergang und sind abhängig von der Art der Applikation. Wie viele Lackiergänge notwendig sind hängt von der Art der Applikation, den äußeren Bedingungen und der Art des zu beschichtenden Substrates. Die notwendige Anzahl der Lackiergänge finden Sie in der „Lack-System-Empfehlung“.
- Holzarten  
 Wir empfehlen ölige Hölzer wie Teak zuerst zu entfetten mit Double Coat Ontvetter. Wanneer Double Coat Dubbel UV wordt aangebracht over vettige houtsoorten zoals teak adviseren wij het teakhout zorgvuldig te ontvetten met Double Coat Ontvetter. Verwenden Sie keine Verdünnung wie Aceton, Testbenzin, Nafta oder Thinner. Lassen Sie die Oberfläche anschließend für 30 Minuten ruhen. Tragen Sie eine erste Schicht Variopox Injectiehars an. Nach 24 Stunden schleifen mit Schleifpapier P120-P180 und die erste Schicht Double Coat Dubbel UV antragen.
- Anwendung von Double Coat Dubbel UV mit Pinsel oder Roller
  - Verwenden Sie für die Verarbeitung von Double Coat Dubbel UV ovale Pinsel, Lösungsmittel beständige kurzhaarige Mohair Rollen oder feinen Double Coat Schaumrollen;
  - Double Coat Dubbel UV kann ohne Verdünnung verarbeitet werden.
  - Eventuell den gemischten Lack (Basis mit Härter) mit ca. 3% Double Coat Pinselferdünnung auf Viskosität einstellen
  - Den gemischten Lack (Basis mit Härter) nach der Induktionszeit mit Double Coat Pinselferdünnung auf eine Viskosität von 50 bis 55 s DIN 4 einstellen.

- Anwendung von Double Coat Dubbel UV mit Luftspritze
  - Den gemischten Lack (Basis mit Härter) mit Double Coat Spritzverdünnung auf eine Viskosität von etwa 22 bis 24 s DIN 4 einstellen.
  - Da Double Coat ein sehr gut fließender Lack ist, empfehlen wir die gesamte Oberfläche anzunebeln und anschließend nach 15 Minuten im Kreuzgang zu lackieren.
  - Achten Sie beim Arbeiten mit einem Druckkessel auf die verringerte Verarbeitungszeit. Aufgrund der Reaktion zwischen Basis und Härter kommt es zu einer Erwärmung. Dadurch sinkt die Verarbeitungszeit.
- Anwendung von Double Coat Dubbel UV mit Airmix oder Aircoat System
  - Den gemischten Lack (Basis mit Härter) mit Double Coat Spritzverdünnung auf eine Viskosität von etwa 50 s DIN 4 einstellen.
  - Verwenden Sie für die Verarbeitung von Double Coat Dubbel UV ein Airmix oder Aircoat System, zum Beispiel ein Wagner Cobra 40/10 mit Materialdruck 5 Bar und Luftdruck 2 ½ Bar.
  - Die geeignete Spritzöffnung ist 0,009 Inch mit Spritzwinkel 60°.
- Schleifen von Double Coat Dubbel UV  
Die beste Haftung erhält man durch Schleifen zwischen den Schichten. Verwenden Sie für jede nachfolgende Schicht feinkörnigeres Schleifpapier gemäß der Abstufung 240 – 320 – 360 – 400.

#### **SICHERHEITSINFORMATIONEN**

Ausführlichere Informationen siehe im Produkt Sicherheitsinformationsblatt.

Datum: August 20  
454-99999

#### *Haftungsausschluss*

*Die Informationen in diesem Dokument basieren auf jahrelanger Produktentwicklung und Erfahrungen in der Praxis und sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffend. Dessen ungeachtet übernimmt De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für Arbeiten, die gemäß dieser Daten gefertigt wurden, da das endgültige Ergebnis auch durch Faktoren bestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unserem Einfluss liegen. Ferner wird eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ausgeschlossen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.*