



Universal and flexible paint systems

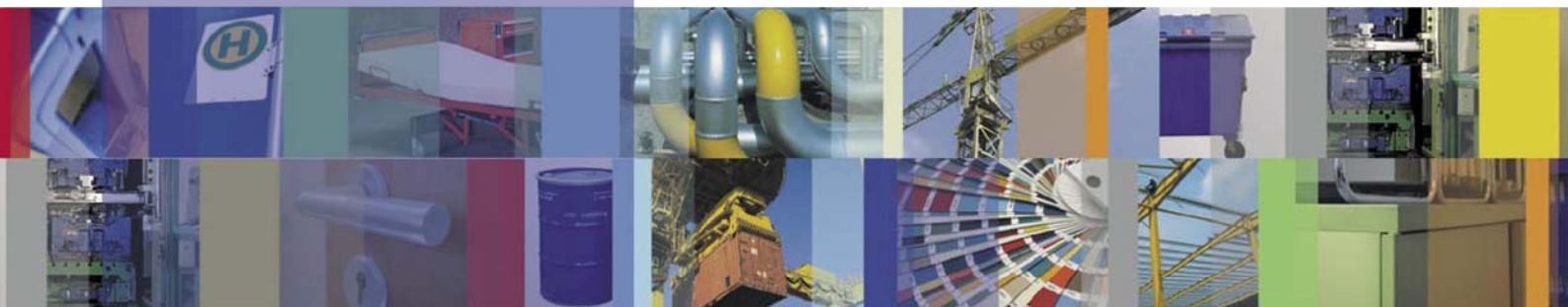
 **BASF**

The Chemical Company

Coatings Solutions

Lackierleitfaden

04/2011



**Alle Farben in wenigen
Minuten**



Allgemeine Hinweise

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	
	Inhaltsverzeichnis	1.1
	Einsatz und Verwendung von Matrizen	1.2
	Produktliste	1.3
	Tipps zum Nuancieren + Farbkreis	1.4
2	Besondere Hinweise / Tabellen	
	Temperaturtabelle	2.1
	Übersicht Verarbeitungs-Piktogramme	2.2
	Mattierung von Decklacken	2.3
	Strukturlacke	2.4
	GJ50-Disperisionen	2.5
3.1	Matrizen Industrie	
	Allgemeine Informationen zur Vorbehandlung von Untergründen	3.1.1
	Betreiben von Lackieranlagen	3.1.2
	Lackierfehler und Lackierschäden	3.1.3
	Vorbehandlung von Aluminium	3.1.4
	Vorbehandlung von Stahl	3.1.5
	Vorbehandlung von Zink	3.1.6
	Vorbehandlung von Kunststoffen	3.1.7
	Vorbehandlung von Untergründen	3.1.8
	Welche Decklacke für welche Grundierungen und Füller	3.1.9
	Welche Produkte für welche Untergründe	3.1.10
	Chemikalienbeständigkeiten	3.1.11
	Unterschiede zwischen 1K- und 2K-Decklacken	3.1.12
	Welche Produkte für welche Kunststoffe	3.1.13
	Welche Additive für welche Produkte	3.1.14
4	Lackierverfahren	
4.1	Lackierverfahren Industrie	



Allgemeine Hinweise

Inhaltsverzeichnis

5	Produktinformationen	
5.1	Salcomix Spachtel	
	Salcomix Non-Ferro Spachtel	5.1.1
5.2	Salcomix Grundierungen	
	Salcomix 1K-Kunststoff-/Haftprimer	5.2.1
5.3	Salcomix Grundfüller	
5.3.1	Salcomix Grundfüller, konventionell	
	Salcomix 304 PRM-EE, 1K-Epoxidester-Grundfüller	5.3.1.1
	Salcomix 302 PRM-AKD, 1K-Alkyd-Grundfüller naß-in-naß	5.3.1.2
	Salcomix 524 PRM-EPX, 2K-Epoxid-Grundfüller	5.3.1.3
	Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller, grau	5.3.1.4
	Salcomix 2K-Epoxy-Washprimer, gelb	5.3.1.5
	Salcomix 2K-Epoxy-Washprimer, grau	5.3.1.6
	Salcomix 307, 1K-High Solid Alkyd Grundfüller, beige	5.3.1.7
	Salcomix 305, 1K Alkyd Universal Grundfüller, grau	5.3.1.8
5.3.2	Salcomix Grundfüller, wässrig	
	Salcomix Primer EPX WB GV60-7203	5.3.2.1
5.4	Salcomix Füller	
	Salcomix MS-Füller, beige	5.4.1
	Salcomix 682 PRM-PUR, 2K-PUR-Füller	5.4.2
	Salcomix 682 PRM-PUR, 2K-PUR-Füller grau	5.4.3
5.5	Salcomix Decklack	
	Salcomix 326 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack	5.5.1.1
	Salcomix 320 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack	5.5.1
	Salcomix 309 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack	5.5.2
	Salcomix 321 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack, seidenmatt	5.5.3
	Salcomix 327 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack	5.5.4.1
	Salcomix 319 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack	5.5.4
	Salcomix 310 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack, matt	5.5.5
	Salcomix 603 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack	5.5.6
	Salcomix 729 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack	5.5.7



Allgemeine Hinweise

Inhaltsverzeichnis

5.5	Salcomix Decklack	
	Salcomix 821 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack, strukturiert oder glatt	5.5.8
	Salcomix 732 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack, matt	5.5.9
	Salcomix 648 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack	5.5.10
	Salcomix 650 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack, seidenmatt	5.5.11
	Salcomix 656 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack	5.5.12
	Salcomix 525 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack	5.5.13
	Salcomix 526 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack, seidenmatt	5.5.14
	Salcomix 595 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack, strukturiert oder glatt	5.5.15
	Salcomix 850 BCT-MPS Basislack	5.5.16
	Salcomix 900 VOC Decklack, hochglänzend	5.5.17
	Salcomix 901 VOC Decklack, seidenglänzend / strukturiert oder glatt	5.5.18
5.6	Salcomix Klarlack	
	Salcomix Ergoclear, 2K-Klarlack	5.6.1
5.7	Salcomix Zusatzmittel	
	Salcomix Roll- und Streichzusatz	5.7.1
	Salcomix Softface Zusatz	5.7.2
	Salcomix Salcomat 2	5.7.3
	Salcomix Texture Paste	5.7.4
	Salcomix Aktivator	5.7.5
	Salcomix Verdicker	5.7.6
	Salcomix TXT Flow	5.7.7
	Salcomix Plate like	5.7.8
	Salcomix Airless Additiv	5.7.9
	Salcomix Electrostatik Additiv	5.7.10
	Salcomix Roll- und Streichzusatz für 1K Alkyd	5.7.11
5.8	Salcomix Reinigungsmittel	
	Salcomix Metal Cleaner	5.8.1
	Salcomix Kunststoffreiniger	5.8.2
	Salcomix Silikon Entferner	5.8.3

Allgemeine Hinweise

Einsatz und Verwendung von Matrizen

3.1.1 Allgemeine Information zur Vorbehandlung von Untergründen

Wie werden die unterschiedlichsten Untergründe gereinigt und geschliffen?

3.1.2 Betreiben von Lackieranlagen

Wie müssen Lackieranlagen ausgestattet sein, um eine einwandfreie Lackierung zu ermöglichen?

3.1.3 Lackierfehler und Lackierschäden

Vermeidung von Lackierfehlern bei der Lackierung durch falsche Arbeitsabläufe.

3.1.4 Vorbehandlung von Aluminium

Wie wird Aluminium gereinigt und geschliffen, bevor es lackiert wird?

3.1.5 Vorbehandlung von Stahl

Wie wird Stahl gereinigt, bevor er lackiert wird?

3.1.6 Vorbehandlung von Zink

Beschreibung der unterschiedlichen Verzinkungsarten samt Vorbehandlung.

3.1.7 Vorbehandlung von Kunststoffen

Wie werden Kunststoffe gereinigt, bevor sie lackiert werden?

3.1.8 Vorbehandlung von beschichteten Untergründen

Es wird detailliert beschrieben, wie die einzelnen Substrate vor der Lackierung zu reinigen und zu schleifen sind.

3.1.9 Welche Decklacke für welche Grundierungen und Füller

Welche Decklacke können auf welchen Grundfüllern bzw. Füllern verwendet werden?

3.1.10 Welche Produkte für welche Untergründe

Welche Grundierungen, Füller und Decklacke für welche Untergründe ?

3.1.11 Chemikalienbeständigkeiten

Hier finden sie Angaben bezüglich der Chemikalienbeständigkeiten unserer Decklacke

3.1.12 Allgemeine Informationen und Unterschiede zwischen 1K- und 2K-Decklacken

Angaben zu den Unterschieden zwischen den Decklacksystemen.

3.1.13 Welche Produkte für welche Kunststoffe

Aufbauempfehlungen zu den unterschiedlichsten Kunststoffen.

3.1.14 Welche Additive für welche Produkte ?

Wo werden welche Additive eingesetzt?

Allgemeine Hinweise

Produktliste

Untergrundmaterial	Härter	Verdünnung	Haltbarkeit *
Non Ferro-Spachtel GK03-2800 VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SB48-3800		365 Tage
1K-Kunststoff-Haftprimer GK17-1700		eingestellt	730 Tage
304 (PRM-EE) u. 302 (PRM-AKD) 1K-Epoxidester- bzw. Alkyd Grundfüller GK15-1301 u. GK11-1302		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 Tage
305 (PRM-AKD) GK11-7305 1K-Alkyd Universal Grundfüller, grau VOC Konform gem. 2004/42/IIB		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 Tage
307 (PRM-AKD) 1K-HS Steel Primer, beige, GB16-1307 VOC Konform gem. 2004/42/IIB		GK69-2907	545 Tage
524 (PRM-EPX) 2K-Epoxid-Grundfüller, GK15-2300	SC65-0731 SC65-0703	SV32-0482	365 Tage
GL62-7610 2K-Epoxid-Grundfüller, grau (PRM-EPX) VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC65-0731 SC65-0703	SV32-0482	545 Tage
Washprimer GL60-1320 gelb Washprimer GL60-7035 grau VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC10-0710	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	545 Tage
MS-Surfacer (Schleiffüller) GK14-2705 VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC29-0863 SC27-0500	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
682 (PRM-PUR) 2K-Füller, GK14-2703, grau	SC29-0863 SC27-0500	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
682 (PRM-PUR) 2K-Füller, GK14-2301	SC29-0863 SC27-0500	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
Wasserbasierend			
2K Primer EPX WB, wässrig GV60-7203 , grau VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC66-0167	SV66-0001	365 Tage

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011

 **BASF**
The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Allgemeine Hinweise

Produktliste

Untergrundmaterial	Härter	Verdünnung	Haltbarkeit *
Non Ferro-Spachtel GK03-2800 VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SB48-3800		365 Tage
1K-Kunststoff-Haftprimer GK17-1700		eingestellt	730 Tage
304 (PRM-EE) u. 302 (PRM-AKD) 1K-Epoxidester- bzw. Alkyd Grundfüller GK15-1301 u. GK11-1302		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 Tage
305 (PRM-AKD) GK11-7305 1K-Alkyd Universal Grundfüller, grau VOC Konform gem. 2004/42/IIB		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 Tage
307 (PRM-AKD) 1K-HS Steel Primer, beige, GB16-1307 VOC Konform gem. 2004/42/IIB		GK69-2907	545 Tage
524 (PRM-EPX) 2K-Epoxid-Grundfüller, GK15-2300	SC65-0731 SC65-0703	SV32-0482	365 Tage
GL62-7610 2K-Epoxid-Grundfüller, grau (PRM-EPX) VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC65-0731 SC65-0703	SV32-0482	545 Tage
Washprimer GL60-1320 gelb Washprimer GL60-7035 grau VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC10-0710	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	545 Tage
MS-Surfacer (Schleiffüller) GK14-2705 VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC29-0863 SC27-0500	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
682 (PRM-PUR) 2K-Füller, GK14-2703, grau	SC29-0863 SC27-0500	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
682 (PRM-PUR) 2K-Füller, GK14-2301	SC29-0863 SC27-0500	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
Wasserbasierend			
2K Primer EPX WB, wässrig GV60-7203 , grau VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC66-0167	SV66-0001	365 Tage

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011

 **BASF**
The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Allgemeine Hinweise

Produktliste

Decklacke	Härter	Verdünnung	Haltbarkeit
1K-Alkyd-Decklacke			
309 (TPC-AKD) 1K-Alkyd-Decklack, glänzend , direkte Haftung auf Stahl, GK41-1102		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 Tage
320 (TPC-AKD) 1K-Alkyd-Decklack, glänzend GK41-1108 / GK41-1404 FW		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 Tage
321 (TPC-AKD) 1K-Alkyd-Decklack, seidenmatt GK41-1201 / GK41-1501 FW		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	365 Tage
326 (TPC-AKD) 1K-Alkyd-Decklack, glänzend GK41-1109 / GK41-1110 FW		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	545 Tage
1K-Nitro-Decklacke			
319 (TPC-NC) 1K-Nitro-Decklack, glänzend , GK40-1101		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	730 Tage
310 (TPC-NC) 1K-Nitro-Decklack, matt , GK40-1301		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	730 Tage
327 (TPC-NC) 1K-Nitro-Decklack, glänzend , GK40-1100		SV13-0732 SV12-0360 SV13-0701	730 Tage
2K-Acryl-Decklacke			
603 (TPC-ACR) 2K-Acryl-Decklack, glänzend GK46-2103 / GK46-2403 FW	SC29-0863 SC29-0865 SC29-0885	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
729 (TPC-ACR) 2K-Acryl-Decklack, glänzend , direkte Haftung auf Metall, Kunststoff GK46-2104 / GK46-2404 FW	SC29-0863 SC29-0885	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
732 (TPC-ACR) 2K-Acryl-Decklack, matt , direkte Haftung auf Metall, Kunststoff GK46-2304 / GK46-2604 FW	SC29-0863 SC29-0885	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011

 **BASF**
The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Allgemeine Hinweise

Produktliste

Decklacke	Härter	Verdünnung	Haltbarkeit
2K-Acryl-Decklacke			
821 (TPC-ACR) 2K-Acryl-Decklack, seidenmatt strukturiert oder glatt GK46-2203 / GK46-2502 FW	SC29-0863 SC29-0844	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
2K VOC Acryl-Decklacke			
900 VOC (TPC-ACR) 2K Decklack, glänzend GK46-2100 / GK46-2101 FW VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC29-0331	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
901 VOC (TPC-ACR) 2K Decklack, seidenglänzend, glatt oder strukturiert GK46-2400 / GK46-2401 FW VOC Konform gem. 2004/42/IIB	SC29-0331	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
2K-PU-Decklacke			
648 (TPC-PUR) 2K-PU-Decklack, glänzend GK44-2101 / GK44-2402 FW	SC29-0863 SC29-0885 SC27-0500*	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
650 (TPC-PUR) 2K-PU-Decklack, seidenmatt GK44-2202 / GK44-2502 FW	SC29-0863 SC27-0500*	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
656 (TPC-PUR) 2K-PU-Decklack, glänzend GK44-2103 / GK44-2403 FW	SC29-0844 SC27-0500*	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage

*Härter SC27-0500 wird aufgrund seiner geringeren Chemikalien- und Wetterbeständigkeit nicht für Decklacksysteme empfohlen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Allgemeine Hinweise

Produktliste

Decklacke	Härter	Verdünnung	Haltbarkeit
2K-Epoxyd-Decklacke			
525 (TPC-EPX) 2K-Epoxyd-Decklack, glänzend GK45-2103	SC65-0703 SC65-0731	SV32-0482	730 Tage
526 (TPC-EPX) 2K-Epoxyd-Decklack, seidenmatt GK45-2204	SC65-0703 SC65-0731	SV32-0482	730 Tage
595 (TPC-EPX) 2K-Epoxyd-Strukturlack, seidenmatt, direkte Haftung GK45-2201	SC65-0731 SC65-0810	SV32-0482	545 Tage
1K-Basislack			
850 (BCT-MPS) Basislack GK39-2301		SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	730 Tage
Klarlack			
2K-Klarlack Ergoclear GK56-2103	SC26-0200	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	1095 Tage

Allgemeine Hinweise

Produktliste

Zusatzmittel	Code		Haltbarkeit
Streich- und Rollzusatz	GK69-0903		1095 Tage
Streich- und Rollzusatz für 1K Alkyd	GK61-1000		1095 Tage
Softzusatz	GK69-2910		730 Tage
Salcomat 2	GJ50-0004		365 Tage
Strukturpaste	GJ50-0032		1095 Tage
Aktivator	GK69-2911		730 Tage
Verdicker	GJ50-0067		1095 Tage
Strukturmittel	GJ50-0030		1095 Tage
„Plate like“	GJ50-7001		1095 Tage
Airless-Zusatz	GK69-0901		730 Tage
1K HS Steel Primer Activator	GK69-2907		730 Tage
E-Statik-Additive	GK69-0902		1095 Tage
Reinigungsmittel			
Salcomix Metal Cleaner	SV22-0500		1095 Tage
Silikontferner	SV20-0505		1095 Tage
Kunststoffreiniger	SV20-0530		1095 Tage
Härter / Verdünnungen / GJ50-			
SC-Härter	SC-		730 Tage
SV-Verdünnungen	SV-		1095 Tage
GJ50-Dispersionen	GJ50-		1095 Tage

* Haltbarkeit → bei Lagerbedingungen von 5° - 25°C !

Ausgemischte Farbtöne

→ Haltbarkeit von 12 Monaten bei 2K Materialien

→ Haltbarkeit von 9 Monaten bei 1K-Materialien

(vorausgesetzt der Konverter ist noch mind. 9 – 12 Monate haltbar)

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Allgemeine Hinweise

Produktliste

Übersicht GJ50-

GJ50-0001	WHITE	GJ50-5008	VERSAILLES BLUE
GJ50-0002	EXTENDER	GJ50-5014	PHTALO BLUE II
GJ50-0004	SALCOMAT 2	GJ50-6005	SCOTLAND GREEN 62
GJ50-0030	SALCOM TXT FLOW	GJ50-6006	LEAF GREEN
GJ50-0032	SALCOMIX TEXTURING PASTE	GJ50-7001	PLATE-LIKE
GJ50-0049	MICRO WHITE	GJ50-9002	LONDON BLACK
GJ50-0067	SALCOMIX THICKENER	GJ50-9005	DARK 5
GJ50-1001	OCRA YELLOW	GJ50-9008	WENGE BLACK
GJ50-1003	KLONDIKE YELLOW 21		
GJ50-1004	CITROUS YELLOW 19	GJ50-9595	SALCOMETAL 4
GJ50-1006	LIME YELLOW (PB)	GJ50-9010	SALCOMETAL 6
GJ50-1015	SPRINGLIKE YELLOW 11	GJ50-9014	SALCOMETAL 8
GJ50-1016	DAWSON YELLOW	GJ50-910H	SALCOMETAL 9
GJ50-1019	SHARP YELLOW	GJ50-920H	SALCOMETAL 10
GJ50-1020	YOT		
GJ50-1021	CHROME YELLOW III (PB)	GJ50-9301	RUSSET PEARL
GJ50-2010	MAE WEST ORANGE 31	GJ50-9303	BLUE PEARL
GJ50-2034	MOLIBDATO II (PB)	GJ50-9305	GREEN PEARL
GJ50-2037	SUNSET ORANGE	GJ50-9308	WHITE PEARL
GJ50-3003	IRON RED 48	GJ50-9309	RED PEARL
GJ50-3006	ROSA LITCHI	GJ50-9310	GOLD PEARL
GJ50-3013	MARKET LIGHT RED	GJ50-9311	COPPER PEARL
GJ50-3014	ROT 32	GJ50-9312	VIOLETT PEARL
GJ50-3015	ROSSO RUBINO	GJ50-9313	YELLOW PEARL
GJ50-3017	SPORT RED 44	GJ50-9314	FINE SILVER PEARL
GJ50-3032	FAST MAROON	GJ50-9315	FINE BLUE PEARL
GJ50-3047	SCARLETTO RED PLUS	GJ50-9316	FINE GOLD PEARL
GJ50-4029	VIOLETTO II		
GJ50-4043	MAGENTA 43		
GJ50-5002	CYAN BLUE 74		
GJ50-5007	SEA BLUE		

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011

 **BASF**
The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Allgemeine Hinweise

Tips zum Nuancieren

Farbtonüberprüfung

Zur Ausführung einer fachgerechten Reparaturlackierung gehört auch eine evtl. Farbtonangleichung durch Nachtönen, Beilackieren oder Anpolieren der Altlackierung. **Es ist notwendig, vor der Ausführung einer Reparaturlackierung einen Farbtonvergleich durchzuführen**, um evtl. Farbtonunterschiede zwischen dem Reparaturlack und dem zu lackierenden Objekt durch Nachtönen zu beheben. Als Abtönhilfe dient dabei die Mischformel des betreffenden Farbtones. Es darf nur mit den in den Formeln enthaltenen Mischfarben bzw. mit den in der Abtöntabelle genannten Abtönfarben nachgetönt werden. **Ein einwandfreier Farbtonvergleich ist nur an einem aufgespritzten trockenen Lack möglich (nicht aufstreichen - bei Metallic-Farbtönen mit Klarlack)** und muß bei Tageslicht oder unter einer Tageslichtlampe durchgeführt werden. Die Decklacke TPC-ACR / -PUR sind schon nach einigen Minuten Antrocknung vergleichbar. **Bei Metallic-Farbtönen sollte das Aufspritzblech (Probe) von dem Lackierer gespritzt werden, der auch die Lackierung durchführt.** Fast jede Lackierung erfährt entsprechend ihrem Alter, ihrer Beanspruchung und Pflege im Aussehen und Farbton eine Veränderung durch Schmutzaufnahme/-ablagerung und Umwelteinflüsse (Temperatur, Feuchtigkeit, UV-Licht, saurer Regen, etc.). Dieses kann durch Polieren zum größten Teil beseitigt werden. Die Ausbesserung von Zweischicht-Decklack ist problematischer, da Farbton und Helligkeit des Metalleffekts stark von der Verarbeitungsweise abhängen:

1. Von der Düsenweite der Spritzpistole und vom Spritzdruck

Die Zerstäubung ist bei kleiner Düsenweite und hohem Spritzdruck feiner. Dadurch wird der Farbton heller.

2. Von der Verdünnung und von der Spritzviskosität

Mit einer schneller verdunstenden Verdünnung kann man den Silbereffekt meistens brillanter erzielen als mit einer langsamflüchtigen Verdünnung. Je höher die Viskosität ist, desto größer ist das Spritzbild und desto größer ist die Neigung zur Wolkenbildung.

3. Von der Spritzweise

Wird trocken gespritzt oder stark genebelt, erscheint der Farbton heller, metallischer. Wird dagegen naß gespritzt, erscheint der Farbton satter und dunkler. Dazwischen liegen alle Nuancen in bezug auf Metalleffekt und Farbton.

4. Vom Spritzpistolenabstand

Bei kurzem Abstand ist der gespritzte Film nasser, der Farbton dunkler, bunter. Bei größerem Abstand ist der gespritzte Film trockener, der Farbton heller, metallischer.

Farbtonänderungen

Es kommt vor, daß Serienfarbtöne von Automobilherstellern ohne Änderung der Farbtonnummer und/oder Farbtonbezeichnung aus produktionstechnischen oder farblichen Erwägungen heraus geringfügig verändert werden. Darüber hinaus kann es zu produktionsbedingten Farbtönschwankungen kommen (z. B. unterschiedliche Produktionswerke; unterschiedliche Lackqualität; etc.).



Allgemeine Hinweise

Tips zum Nuancieren

SALCOMIX

PASTE	COLOUR							
	BLANC/ GRIS WHITE GREY	VIOLET VIOLETT	BLEU BLUE	VERT GREEN	JAUNE YELLOW	ORANGE	MARRON BROWN	ROUGE RED
<u>SLX9002</u>	Black	Grey	Grey	Grey	Yellow	White	Dark Grey	Red
<u>SLX9008</u>	Black	Grey	Grey	Grey	Yellow	White	Dark Grey	Red
<u>SLX4029</u>	White	Violet	Blue	Grey	White	White	Dark Blue	Magenta
<u>SLX5014</u>	White	Blue	Blue	Light Blue	Cyan	White	Dark Blue	Magenta
<u>SLX5002</u>	White	Blue	Blue	Light Blue	Cyan	White	Dark Blue	Magenta
<u>SLX6005</u>	White	Grey	Cyan	Green	Cyan	White	Olive	Grey
<u>SLX1006</u>	White	Grey	Cyan	Green	Yellow	White	Olive	Orange
<u>SLX1022</u>	White	Grey	Cyan	Green	Yellow	White	Olive	Orange
<u>SLX1001</u>	White	Grey	Dark Green	Green	Yellow	White	Olive	Orange
<u>SLX2034</u>	White	Grey	Grey	Yellow	Orange	White	Brown	Orange
<u>SLX3003</u>	White	Grey	Grey	Yellow	Orange	White	Brown	Orange
<u>SLX3013</u>	White	Magenta	Magenta	Grey	Red	White	Magenta	Red
<u>SLX3017</u>	White	Magenta	Magenta	Grey	Red	White	Magenta	Red
<u>SLX4043</u>	White	Magenta	Magenta	Grey	Red	White	Magenta	Red
<u>SLX0001</u>	White	White	White	White	White	White	White	Pink

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



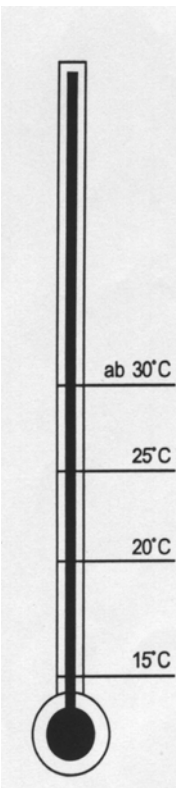
Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Temperaturtabelle

Salcomix 2K-Decklack Medium Solid (TPC-ACR / -PUR)
Salcomix 2K-Klarlack Ergoclear

Die Materialzusammenstellung (Härter und Einstellzusatz) kann je nach Temperatur und Objektgröße variiert werden. Empfehlungen in nachfolgender Tabelle gelten für **Reparaturlackierungen**. Bei **Teillackierungen** ist die Einstellung für die nächstniedrige Temperatur vorteilhaft.

Beispiel →	2K-Decklack (TPC-ACR / -PUR)	2K-Klarlack Ergoclear -	
	Decklack TPC-ACR 100 Vol.-Teile (z. B. 729) Härter 50 Vol.-Teile SC29-0863 Verdünnung SV13- 30 Vol.-Teile	Klarlack Ergoclear 100 Vol.-Teile Klarlackhärter 50 Vol.-Teile SC26-0200 Verdünnung 10 Vol.-Teile SV13-	
	Spritzviskosität 16-18 Sek. DIN 4-Becher bei 20°C		
	ab 30°C Härter SC29-0885 Verdünnung lang SV15-0339	Klarlackhärter SC26-0200 Verdünnung lang SV15-0339	
	25°C Härter Verdünnung normal	SC29-0863 SV13-0701	Klarlackhärter SC26-0200 Verdünnung normal SV13-0701
	20°C Härter Verdünnung normal	SC29-0863 SV13-0701	Klarlackhärter SC26-0200 Verdünnung normal SV13-0701
15°C Härter Verdünnung kurz	SC29-0863 SV13-0732	Klarlackhärter SC26-0200 Verdünnung kurz SV13-0732	

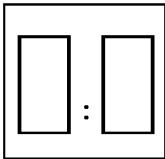
Übersicht Verarbeitungs-Piktogramme

Vorbehandlung

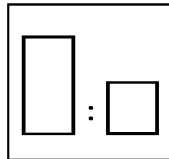


Reinigen

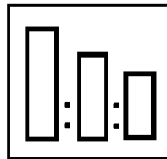
Mischen



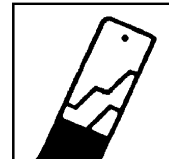
Mischungsverhältnis
2-Komponenten 1:1



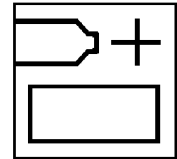
Mischungsverhältnis
2-Komponenten



Mischungsverhältnis
3-Komponenten

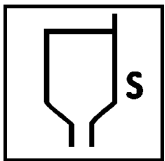


Meßstab
verwenden



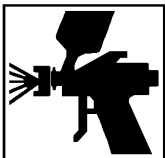
Härterzugabe

Viskosität einstellen



Verarbeitungs-
viskosität

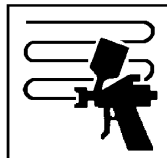
Verarbeiten



Fließbecherpistole



Saugbecherpistole



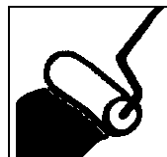
Spritzgänge



Spachteln



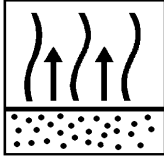
Streichen



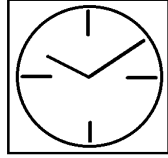
Rollen

Übersicht Verarbeitungs-Piktogramme

Trocknen



Ablüften

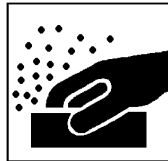


Trockenzeit

Schleifen



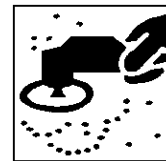
Schleifen von Hand / naß



Schleifen von Hand / trocken



Exzentrerschleifen naß (Druckluft)



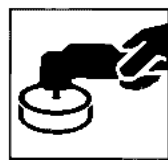
Exzentrerschleifen trocken (Druckluft)



Schwingschleifer naß (Druckluft)

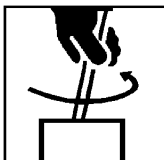


Schwingschleifer trocken

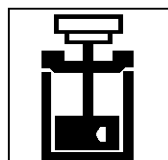


Polieren

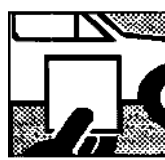
Farbton



Aufrühren

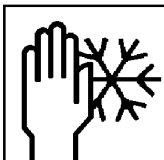


Aufrühren in der Mischmaschine

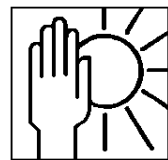


Farbton vergleichen

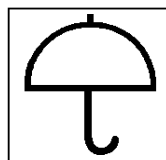
Lagern



Frostfrei lagern



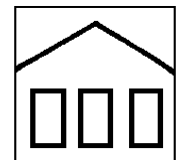
Kühl lagern



Vor Feuchtigkeit schützen



Gebinde verschließen



Lagerdauer

Besondere Hinweise / Tabellen

Mattierung von Decklacken

Salcomix 729 / 732								
2K-Decklack Mattierungsabstufungen / ~ RAL 5002 *								
	A	B	C	D	E	F	G	H
732 TPC-ACR Glanz: 8 - 12	100	90	80	70	60	50	40	-
729 TPC-ACR Glanz: 90 - 99	-	10	20	30	40	50	60	100
Härter / SC29-0863	20	20	20	20	20	20	20	40
Verdünnung SV13-0732	30	30	30	30	30	30	30	20 - 30
Glanz bei 20°	-	-	-	13	19	34	45	80
Glanz bei 60°	12	20	31	50	65	77	85	95
Glanz bei 85°	35	50	75	-	-	-	-	-

Salcomix 729 / 732								
2K-Decklack Mattierungsabstufungen / ~ RAL 9010 *								
	A	B	C	D	E	F	G	H
732 TPC-ACR Glanz: 8 - 12	100	90	80	70	60	50	40	-
729 TPC-ACR Glanz: 90 - 99	-	10	20	30	40	50	60	100
Härter / SC29-0863	20	20	20	20	20	20	20	40
Verdünnung SV13-0732	30	30	30	30	30	30	30	20 - 30
Glanz bei 20°	-	-	-	5	15	28	50	89
Glanz bei 60°	8	12	21	30	55	70	83	92
Glanz bei 85°	41	47	60	-	-	-	-	-

* Die Glanzgrade sind von verschiedenen Faktoren abhängig – sei es der Farbton, die Abluftzeit zwischen den Spritzgängen bzw. vor der Ofentrocknung, Trocknung bei Raumtemperatur, Härter, Verdünnung, etc. Daher geben diese Tabellen lediglich unverbindliche Werte vor ! Die Reihen 648 PUR bzw. 603 ACR lassen sich ebenfalls mit dem 732 mattieren.

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Mattierung von Decklacken

Geeignete Mess-Geometrie ermitteln: Probe im 60° Winkel messen, liegt der Wert zwischen 10 und 70 Einheiten kann mit der 60° Geometrie gemessen werden. Liegt der Wert über 70 Einheiten sollte mit der 20° Geometrie gemessen werden, liegt der Wert unter 10 Einheiten so sollte der 85° Winkel zur Messung eingesetzt werden.

1K 320 AKD Decklack mit 1K 321 AKD *						
		A	B	C	D	E
GK41-1201	321 TPC-AKD Glanz: 40 -45	100	85	75	30	-
GK41-1108	320 TPC-AKD Glanz: 90 - 99	-	15	25	70	100
SV12-0360	Verdünnung	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40
	Glanz bei 60°	40	50	65	80	92

1K 309 AKD Decklack mit 1K 302 AKD Grundfüller *						
		A	B	C	D	E
GK41-1102	309 TPC-AKD Glanz: > 85	100	80	60	40	-
GK11-1302	302 TPC-AKD Glanz: matt	-	20	40	60	100
SV12-0360	Verdünnung	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40	30 - 40
	Glanz bei 60°	> 90	~ 80 - 85	~ 70 - 75	~ 40 - 45	matt

Klarlack „Ergoclear“ mit Salcomat 2 GJ50-0004 **						
		A	B	C	D	E
GK56-2103	Ergoclear Glanz: > 90	100	100	100	100	100
GJ50-0004	Salcomat 2	-	25	50	75	100
SC26-0200	MV mit Ergoclear Härter	2:1	2:1	2:1	2:1	2:1
	Glanz bei 20°	92	61	37	16	7
	Glanz bei 60°	100	93	85	59	28
	Glanz bei 85°	-	-	-	~ 75	~ 35

** Mattierung mit mehr als 50 % kann die Eigenschaften des Klarlack ändern bzw. beeinflussen !!!

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Erstellung strukturierter Oberflächen

Strukturlacke werden im Allgemeinen für die vielschichtigsten Anwendungen eingesetzt. Angefangen bei der Beschichtung von Maschinen, Geräten, Schalttafeln, Stahlschränken, Automaten, Laborapparate, Büromöbel, Haushaltsgeräte und Gegenständen aller Art erfüllen Strukturlacke als alterungsbeständige Oberflächen eine Schutz- und auch eine dekorative Funktion.

Ebenso vielfältig wie die Einsatzgebiete sind die verschiedenen Strukturen die durch Ändern der Parameter Viskosität, Spritz- und Materialdruck, Düse, Abstand zum Objekt und Spritzequipment erreicht werden können.

Grundsätzlich werden mit niederem Druck und großer Düse grobe Strukturen und mit hohem Druck und kleiner Düse feine Strukturen erzielt.

- grobe Struktur : Düse 1,8 – 2,0 mm; Materialdruck 1,5 bar, Spritzdruck 2 – 2,5 bar
- feine Struktur : Düse 1,5 mm; Materialdruck 1,5 bar, Spritzdruck 3 – 4 bar

Die genannten Werte in diesem Dokument sind keine Vorgaben, sie dienen eher als „Wegweiser“. Die gewünschte Struktur sollte durch ausprobieren bzw. Ändern der jeweiligen Parameter herausgefunden werden. All die hier genannten Strukturen sind im **Salcomix Strukturfächer** abgebildet.

Um einen gleichmäßigen strukturierten Effekt zu erzielen ist es empfehlenswert den ersten Spritzgang glatt vorzulackieren (ggf. mit höherem Druck oder mit einer „glatten“ Einstellung) und den eigentlichen Struktureffekt mit dem zweiten Spritzgang zu erzeugen. Soll der Struktureffekt mit zwei Spritzgängen erzeugt werden ist auf eine ausreichende Zwischenablüßzeit zu achten da die Struktur ansonsten in sich verläuft.

Im Gegensatz zu herkömmlichen Decklacken werden Strukturlacke mit höherer Viskosität verarbeitet. Daher eignet sich hier der Einsatz von druckgespeisten Materialversorgungssystem wie Druckbecher oder Druckkessel.



Erstellung strukturierter Oberflächen

Verfahren: Salcomix Decklack 821 Acryl:

Salcomix Decklack 821 ist ein Acryl Decklack in seidenglänzender Qualität. Die hiermit erzielten Oberflächen sind hart und dennoch elastisch und mechanisch beanspruchbar, ein weiterer Vorteil ist die gute UV-Stabilität, ein Überlackieren der Struktur ist daher überflüssig.

Durch Ändern der Einstellung ist eine Applikation in glatt (4 : 1 : 1) bis zur groben Struktur (8 : 1 mit SC29-0823) möglich. Die hier erwähnten Verfahren setzen immer einen glatten Spritzgang (Schritt 1) vor dem eigentlich Strukturgang voraus.

Schritt 1: 1x glatten Spritzgang vorlegen, 4 : 1 : 1 Vol. SC29-0844 / SV13-0732

Feine Struktur : 100 : 20 : 10 Gew. SC29-0844 / SV13-0732

RP 1,6 mm , 0,2 – 0,4 bar Spritzdruck

Spritzbild: Breitstrahl (Kreuzgang)

Abstand: 30 – 50 cm

Mittelgrobe Struktur : 100 : 20 Gew. SC29-0844

Druckbecher 1,5 mm

0,9 bar Material & 1,5 bar Spritzdruck

Spritzbild: Breitstrahl

Abstand: 50 – 60 cm

Grobe Struktur : 100 : 10 Gew. SC29-0823

Druckbecher 1,5 mm

0,9 bar Material & 1 - 1,5 bar Spritzdruck

Spritzbild: Rundstrahl

Abstand: 40 – 60 cm

Erstellung strukturierter Oberflächen

Verfahren: Salcomix Decklack 595 Epoxy:

Salcomix Decklack 595 ist ein Decklack auf Epoxydharzbasis in seidenglänzender Qualität. Die hiermit erzielten Oberflächen können von leicht grob, mittelgrob bis sehr grob variieren. Zu beachten gilt der Einsatz verschiedener Härter (SC65-0810 als strukturgebender Härter) und teilweise auch Additive (GJ50-0067 Verdicker), je nach Verfahren.

Typisch für Epoxy-Materialien ist die geringe UV-Stabilität. Epoxy Decklacke neigen bereits nach kurzer Zeit in der Außenlagerung zur Verkreidung, Vermattung und Vergilbung. Die technologischen Eigenschaften bleiben zwar erhalten, das Oberflächenfinish nimmt aber ab. Daher werden bei der Lackierung von Geräten, Maschinen, etc. die im Freien aufbewahrt werden bzw. Sonnenlicht ausgesetzt sind nachfolgend noch wetterbeständigere (z. B. Acryl oder PUR Decklacke) aufgetragen. Aufgrund der höheren Schichtstärke die beim 595 Epoxy als Strukturlack erreicht werden ist eine gute Trocknung vor der Überlackierung zu beachten. (Mind. 60 Min. bei 60° - 80° C oder 30 Min. bei 60° - 80°C und Trocknung über Nacht bei 20°).

Ähnliche wie beim vorhergehenden Verfahren wird auch hier wieder ein glatter Spritzgang vor der tatsächlichen Struktur vorgelegt:

Schritt 1: 1x glatten Spritzgang vorlegen, 4 : 1 : 2 Vol. SC65-0731 / SV32-0482

Leicht grobe Struktur : 4 : 1 Vol. SC65-0731,

Druckbecher 1,5 mm, 0,9 bar Material- & 2,5 bar Spritzdruck, Spritzbild: Breitstrahl
Abstand: 15 – 20 cm

Mittelgrobe Struktur : 4 : 1 + 5 % **SC65-0810** / SV32-0482,

Druckbecher 1,5 mm, 1 bar Material- & 1 bar Spritzdruck, Spritzbild: (fast) Rundstrahl
Abstand: 30 – 40 cm

Grobe Struktur : **595 + 10% GJ50-0067** nach Gewicht, 4 : 1 Vol. **SC65-0810**,

Druckbecher 1,5 mm, 1 bar Material- & 1,5 bar Spritzdruck, Spritzbild: Rundstrahl
Abstand: 30 – 50 cm

Sehr grobe Struktur : **595 + 20% GJ50-0067** nach Gewicht, 4 : 1 Vol. **SC65-0810**,

Druckbecher 1,5 mm, 1 bar Material- & 1,5 bar Spritzdruck, Spritzbild: Rundstrahl
Abstand: 30 – 50 cm

Erstellung strukturierter Oberflächen

Verfahren: Salcomix Decklack 901 VOC Acryl:

Salcomix Decklack 901 VOC ist ein High Solid Decklack auf Acryl-Basis in seidenglänzender Qualität. Ähnlich wie mit dem Konverter 821 sind die hiermit erzielten Oberflächen hart und dennoch elastisch und mechanisch beanspruchbar, ein weiterer Vorteil ist die gute UV-Stabilität, ein Überlackieren der Struktur ist daher auch hier überflüssig.

Die hier erwähnten Verfahren setzen immer einen glatten Spritzgang (Schritt 1) vor dem eigentlich Strukturgang voraus.

Schritt 1: 1x glatten Spritzgang vorlegen, 6 : 1 + 25 % SC29-0331 / SV13-0732

Leicht grobe Struktur : 6 : 1 Vol. SC29-0331,
RP 1,6 mm, 0,6 - 1 bar Spritzdruck,
Spritzbild: Breitstrahl
Abstand: 15 – 20 cm

Etwas gröbere Struktur : 6 : 1 Vol. SC29-0331,
Druckbecher 1,5 mm, 1 bar Material- & 1,5 bar Spritzdruck,
Spritzbild: Breitstrahl
Abstand: 30 – 50 cm

Grobe Struktur : 901 + 10% GJ50-0067* 6 : 1 Vol. SC29-0331,
Druckbecher 1,5 mm, 1 bar Material- & 1,5 bar Spritzdruck,
Spritzbild: Rundstrahl
Abstand: 30 – 50 cm

*alternativ können auch 20% zugegeben werden

Salcomix Strukturmittel GJ50-0032 –

Durch Zugabe von 50% nach Gewicht zum Stammaterial Decklack 603, 648, 650, 656, etc. wird ein feiner strukturierter Film erreicht. Die Applikation kann mit einer herkömmlichen Lackierpistole erfolgen (2 Spritzgänge)

Feine Struktur: Decklacksystem + 50% GJ50-0032, anschließend Mischungsverhältnis lt. technischem Merkblatt folgen.

1x glatten Spritzgang, RP 1.4 mm, 2.5 bar , 10 – 15 Minuten ablüften und wiederholen.

Allgemeine Hinweise

SLX GJ50-DISPERSIONEN

Main Shades	Dichte**	Hinweise	Visuell	DV*
GJ50-0001 WHITE	~ 1,74	Anorganisches Weiss (TiO ₂)		2
GJ50-0002 EXTENDER	~ 1,84	Bariumsulfatpaste. Kann bei gut deckenden Mischformeln einen Teil der Pigmentdispersions-Menge ersetzen. Max. 10 % bei 65:35 Mischungen		-
GJ50-1001 OCRA YELLOW	~ 1,70	Anorganisches Oxid-Gelb		1
GJ50-1006 LIME YELLOW (PB)	~ 1,76	Anorganisches bleihaltiges Gelb, sehr rein		3
GJ50-1021 CHROME YELLOW (PB)	~ 1,86	Anorganisches bleihaltiges Gelb		2
GJ50-2034 MOLIBDATO (PB)	~ 2,01	Anorganisches bleihaltiges Orange, sehr rein		2
GJ50-3003 IRON RED 48	~ 1,76	Anorganisches Oxid-Rot		3
GJ50-3006 ROSA LITCHI	~ 1,02	Blaustichiges Rot (Rosa)		2
GJ50-3013 MARKET LIGHT RED	~ 1,02	Gelbstichiges Rot		3
GJ50-4029 VIOLETTO II	~ 1,02	Violettes Blau		1
GJ50-4043 MAGENTA 43	~ 1,03	Violettes Rot		2
GJ50-5002 CYAN BLUE 74	~ 1,03	Grünstichiges Blau		1
GJ50-5014 PHTALO BLUE II	~ 1,06	Grünstichiges Blau		1
GJ50-6005 SCOTLAND GREEN	~ 1,09	Blaustichiges Grün		1
GJ50-9002 LONDON BLACK	~ 1,04	Blaustichiges Schwarz		1
GJ50-9008 WENGE BLACK	~ 1,07	Gelbstichiges Schwarz (neutraler als 9005 aber nicht so dunkel)		1

Main Shades: Für den Einsatz in der automatischen Mischanlage vorgesehen, bei nichtvorhandener automatischer Mischanlage gehören sie ins Mischregal. Für die Ausmischung von Unifarbtönen.

* **DV (Deckvermögen): 1 = gutes DV / 2 = mittleres DV / 3 = geringeres DV**

** **Angaben zur Dichte können ± 5 % abweichen**

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company












Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.





Allgemeine Hinweise


SLX GJ50-DISPERSIONEN

Help Shades	Dichte**	Hinweise	Visuell	DV *
GJ50-1003 KLONDIKE YELLOW	~ 1,15	Rotstichiges Gelb zum Abtönen		3
GJ50-1004 CITRUS YELLOW	~ 1,36	Grünstichiges Gelb		3
GJ50-1015 SPRINGLIKE YELLOW	~ 1,11	Rotstichiges Gelb (ähnlich GJ50-1006, aber bleifrei)		3
GJ50-1016 DAWSON YELLOW	~ 1,07	Rotstichiges Gelb zum Abtönen		3
GJ50-2010 MAE WEST ORANGE	~ 1,01	Gelbliches reines Orange		3
GJ50-2037 SUNSET ORANGE	~ 1,14	Anorganisches Orange, sehr rein (ähnlich GJ50-2034, aber bleifrei)		2
GJ50-3015 ROSSO RUBINO	~ 0,99	Blaustichiges Rot		2
GJ50-3017 SPORT RED	~ 1,11	Mittleres gelbstichiges Rot		2
GJ50-3047 SCARLETTO RED +	~ 1,03	Helles gelbstichiges Rot, Pigmentkonzentration höher als GJ50 3045		2
GJ50-5008 VERSAILLES BLUE	~ 1,07	Rötliches Blau (roter als 5005)		1
GJ50-9005 DARK 5	~ 1,05	Gelbliches tiefes Schwarz		1

Help Shades: Für den Einsatz im Mischregal vorgesehen, bei nicht ausreichender Farbtongenauigkeit in der Farbtonausarbeitung kann mit den Help Shades „nachgeholfen“ werden, den gewünschten Ton 100% zu treffen.

* **DV (Deckvermögen):** 1 = gutes DV / 2 = mittleres DV / 3 = geringeres DV

** **Angaben zur Dichte können ± 5 % abweichen**



Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Allgemeine Hinweise

SLX GJ50-DISPERSIONEN

Aluminiums: Hauptsächlich für die Verwendung in der Basislack-Reihe 850 vorgesehen, Erzielung von Metallic-Effekten.

Aluminium	Dichte **	Hinweis	Visuell		DV *
			Abmischung: mit GJ50-6005	Pur	
GJ50-9595 SALCOMETAL 4	~ 1,15	Grober "Silberdollar"			2
GJ50-9010 SALCOMETAL 6	~ 1,10	Mittleres Flake			1
GJ50-9014 SALCOMETAL 8	~ 1,10	Mittleres Flake (etwas grober als GJ50-9010)			1
GJ50-910H SALCOMETAL 9	~ 1,13	Feiner "Silberdollar"			1
GJ50-920H SALCOMETAL 10	~ 1,07	Feines Flake			1

* DV (Deckvermögen): 1 = gutes DV / 2 = mittleres DV / 3 = geringere

** Angaben zur Dichte können ± 5 % abweichen

Functionals: Sind keine „farbtongebenden“ Dispersionen, sondern eher als „Effektgeber (z.B. GJ50-0004) oder als Strukturpaste (GJ50-0032) anzusehen.

Functionals				
GJ50-0004 SALCOMAT 2	~ 1,12	Wird oft in der Reihe 850 als „Effektmittel“ eingesetzt (Zugabe 1 – 2 %). Dient auch als Mattierungspaste, Aufbewahrung im Mischregal,		
GJ50-0030 TXT FLOW	~ 1,00	Erzeugt eine sehr feine Struktur (bei gleichzeitiger Mattierung), Zugabe 10 – 20 % in 2K Decklacken		
GJ50-0032 TEXTURING PASTE	~ 0,99	Erzeugt eine feine Struktur (bei gleichzeitiger Mattierung), Zugabe bis 50 % in 2K Decklacken		
GJ50-0067 THICKENER	~ 1,03	Wird z. B. in Decklack 595 oder 821 eingesetzt um eine gröbere Struktur zu erzielen, verleiht „Standicherheit“.		
GJ50-7001 Plate Like	~ 1,92	Erzielt in bunten Farbtönen einen angenehmen altmodischen „Metall-Oberflächen-Effekt“ für dekorative Zwecke. Beispiele: siehe Salcomix Color Tool „Plate Like“. Artikel-Nr.: XM45-009Q-0101		

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011

BASF
The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.





Allgemeine Hinweise

SLX GJ50-DISPERSIONEN

Effects	Dichte **	Hinweise	Visuell	DV *
GJ50-0049 MICRO WHITE	~ 1,347	Abtönfarbe, dient zur Justierung des Farbflops in Effektlacken (Aufsicht gelber, Schrägsicht blauer)		3
GJ50-1019 SHARP YELLOW	~ 1,048	Sehr grünliches Gelb, Einsatz nur in Effektlacken		3
GJ50-1020 YOT	~ 1,121	Anorganische Abtönfarbe (rotstichiges Gelb)		2
GJ50-3014 ROT 32	~ 1,180	Anorganische Abtönfarbe (braungelbes Rot)		2
GJ50-3032 FAST MAROON	~ 1,053	Blaustichiges Rot		1
GJ50-5007 SEA BLUE	~ 1,060	Grünstichiges Blau		1
GJ50-6006 LEAF GREEN	~ 1,094	Gelbstichiges Grün		1
			Untergrund:	
			Schwarz	Weiss
GJ50-9301 RUSSET PEARL	~ 1,270	Rote Perleffektdispersion		3
GJ50-9303 BLUE PEARL	~ 1,250	Bläuliche Perleffektdispersion		3
GJ50-9305 GREEN PEARL	~ 1,250	Grünliche Perleffektdispersion		3
GJ50-9308 WHITE PEARL	~ 1,228	Silberweiße Perleffektdispersion		3
GJ50-9309 RED PEARL	~ 1,256	Rote Perleffektdispersion (etwas heller als GJ50-9301)		3
GJ50-9310 GOLD PEARL	~ 1,100	Gold- / Messingfarbene Perleffektdispersion		3
GJ50-9311 COPPER PEARL	~ 1,157	Kupferfarbene Perleffektdispersion		3
GJ50-9312 VIOLETT PEARL	~ 1,233	Violette Perleffektdispersion		3
GJ50-9313 YELLOW PEARL	~ 1,243	Gelbliche Perleffektdispersion		3
GJ50-9314 FINE SILVER PEARL	~ 1,251	Silberne Perleffektdispersion (feiner als GJ50-9308)		3
GJ50-9315 FINE BLUE PEARL	~ 1,250	Bläuliche Perleffektdispersion (feiner als GJ50-9303)		3
GJ50-9316 FINE GOLD PEARL	~ 1,248	Goldfarbene Perleffektdispersion		3

Effects: Die Effects finden ihren Einsatz hauptsächlich im Basislack-Konverter 850 als Perl-Effekt bzw. als Abtönfarbe, in Unifarbtönen (603, 648, etc.) nur in den seltensten Fällen (Einschichtsilber). Zur Visualisierung der Metallic- und Perlpigmente empfehlen wir das Salcomix Tönposter „Paint Matrix“: XM30-0215-0100

* **DV (Deckvermögen): 1 = gutes DV / 2 = mittleres DV / 3 = geringere**

** **Angaben zur Dichte können ± 5 % abweichen**



Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

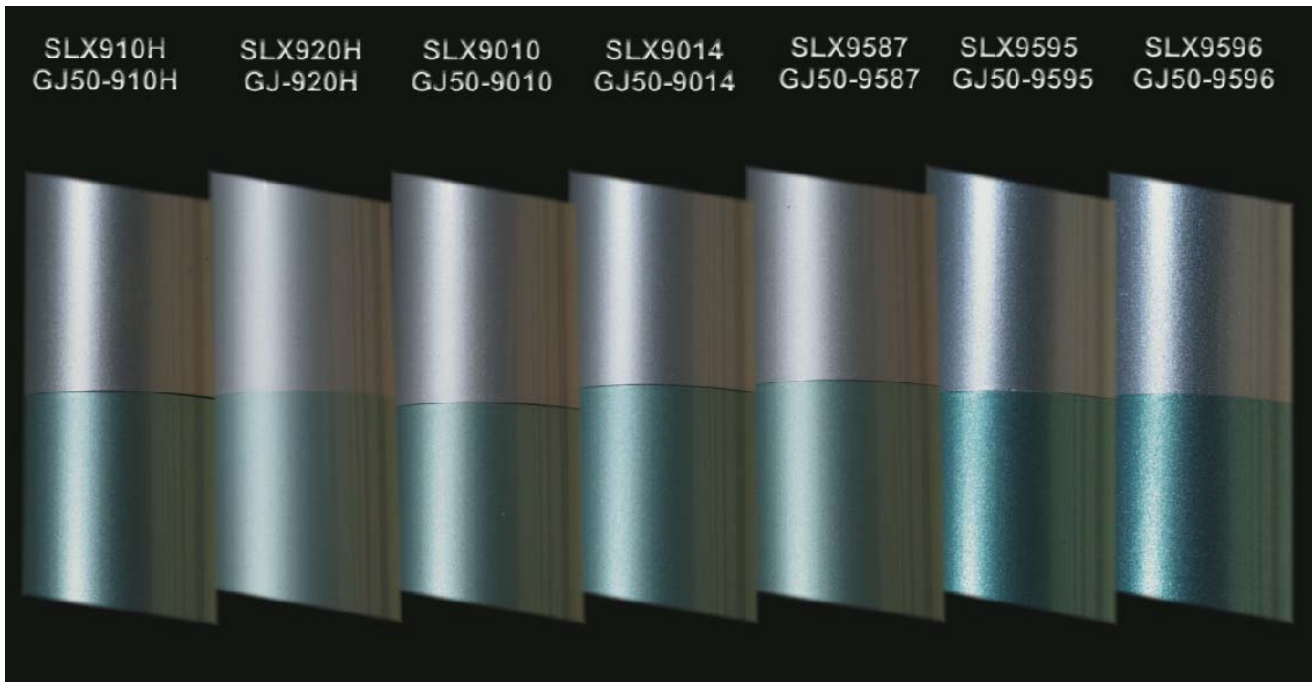


Allgemeine Hinweise

SLX GJ50-DISPERSIONEN

Visuelle Übersicht der Salcomix Aluminium-Typen

- a) Oberere Hälfte: 100% Aluminium-Dispersion
- b) Untere Hälfte: 80% Aluminium, 20% GJ50-6005 (Abmischung)



Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



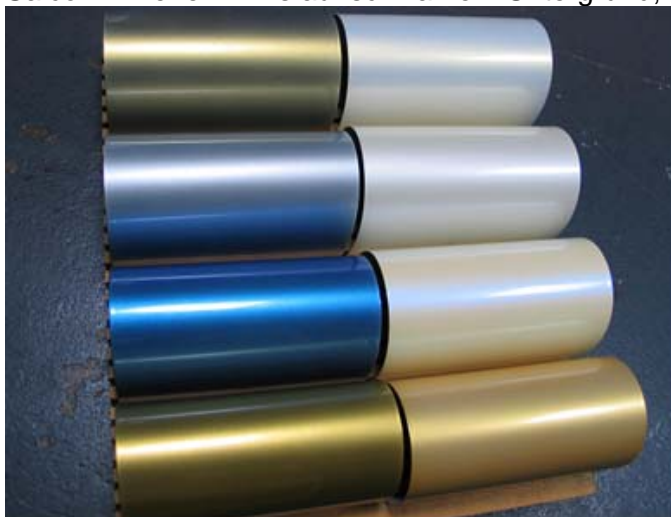
Allgemeine Hinweise

SLX GJ50-DISPERSIONEN

Visuelle Übersicht Salcomix Perlen (Untergrund: links weiss, rechts: schwarz):



Salcomix Perlen: links auf schwarzem Untergrund, rechts auf weissen Untergrund:



GJ50-9313

GJ50-9314

GJ50-9315

GJ50-9316

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Allgemeine Hinweise

SLX GJ50-DISPERSIONEN

Zusatzinformationen zum Handling und Anwendung der Salcomix-Dispersionen:

- **Homogenisierung:**

Bevor die Dispersionen in das Mischregal gehängt oder in eine automatische Mischanlage (z.B. Corob[®]-Anlage) gefüllt werden, ist es notwendig, das Gebinde für mindestens 10 Minuten in einem automatischen Mixer oder Shaker zu „rütteln“, um eine ausreichende Homogenisierung zu gewährleisten

- **Einschichtmetallic-Farbtöne:**

- a) Bei glänzenden Einschichtmetallics (wie z.B. RAL9006 in Konvertertechnologie 603) kommt es bei mehr als 15% Metallic-Zugabe zu einer Glanzreduzierung
- b) Bei matten Einschichtmetallics (wie z.B. RAL9006 in Konvertertechnologie 732) sind häufig mehr als 15% Metallic-Dispersion nötig, um den gewünschten Effekt zu erzielen

- **Mischungsverhältnisse:**

Die Vorgaben in den technischen Merkblättern zum Mischungsverhältnis Konverter – Pasten (65:35; 80:20; 85:15; 95:5; 98:2) müssen eingehalten werden, um die technologischen Eigenschaften der Lacke beizubehalten. Änderungen in den Mischungsverhältnissen sollten vorher mit dem Salcomix Customer Service abgestimmt werden

- **Mattieren von Decklacken:**

- a) Die Mattierungspaste Salcomat 2 (GJ50-0004) sollte erst in die fertige Rezeptur gegeben werden
- b) Alternativ empfehlen wir die Mattierung mit dem Konverter 732, siehe Tabelle 2.3 „Mattierung Decklacke“

- **Einwiegen / Ausmischen von Farbtönen**

Die eingewogenen Dispersionen sind sofort nach dem Dosieren in den Konverter einzurühren bzw. die Mischung mit einem Shaker / Rüttler zu homogenisieren

Allgemeine Hinweise

SLX GJ50-DISPERSIONEN

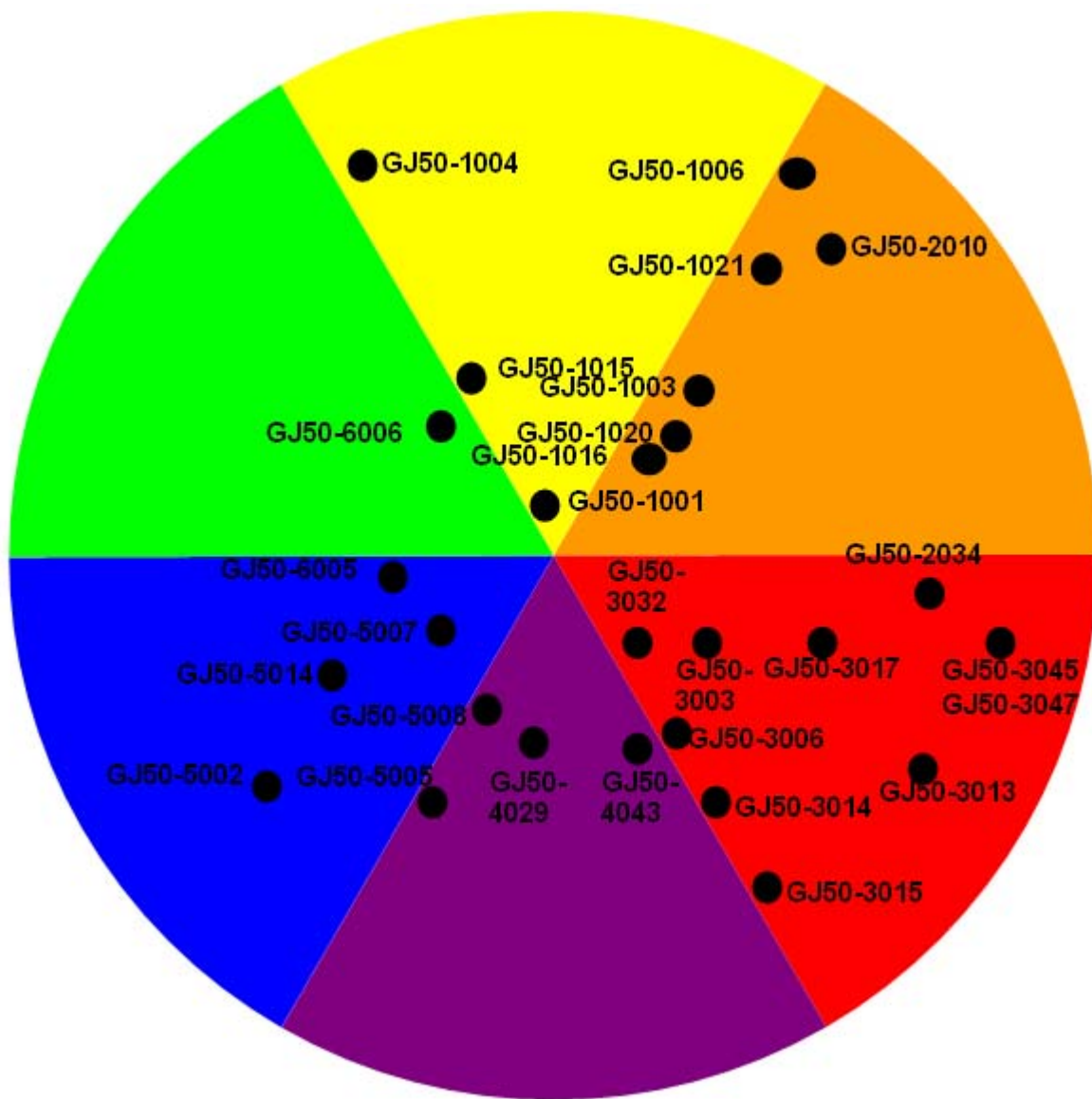
Farbkreis zur Visualisierung: In welche Richtung geht die jeweilige Dispersion ?

=> Nach innen: Farbton wirkt dunkler / schmutziger

=> Nach außen: Farbton wird heller / brillanter

=> An den jeweiligen Grenzen der Farbbereiche werden die Tendenzen aufgezeigt, z.B.:

- GJ50-4029 geht in Richtung Blau
- GJ50-4043 geht in Richtung Rot



Matrizen Industrie

Vorbehandlung von Untergründen und Altlackierung

Grundreinigung

Die Qualität der Lackierung beginnt mit der richtigen Vorbehandlung des Untergrundes. Die Grundreinigung ist der erste Schritt, d.h. Entfernen sämtlicher Verunreinigungen. Teilweise sind spezielle Zusätze (Additive) zum Lösen von Schutzwachsen erforderlich.

Der letzte Waschgang jedoch muß mit klarem Wasser ausgeführt werden; am besten mit dem Hochdruck-Dampfstrahl-Gerät.

Vorbehandlung

Wir unterscheiden zwischen zwei Vorbehandlungsarten:

Die chemische Vorbehandlung

Die chemische Vorbehandlung wird vorwiegend bei Aluminium und Stahl angewendet.

Das Einsprühen mit dem Vorbehandlungsmittel wird von unten nach oben ausgeführt, so wird die gleichmäßige Einwirkung der sauren Vorbehandlungsmittel sichergestellt.

Innerhalb von 15 Min. führt die Säure einen Beizangriff auf die Metalloberfläche aus, dies dient dem Zweck, haftungsfeindliche Stoffe aus der Metalloberfläche zu entfernen. Die Umsetzungsprodukte, Säure + losgelöste Verunreinigungen, bilden einen wasserlöslichen Schaum, der **nicht eintrocknen** darf und von der Oberfläche gründlich abgewaschen werden muß. Am sichersten und schnellsten mit dem Heißwasser-Hochdruck-Dampfstrahlgerät. Auf dieser feinporigen, dünn-schichtig phosphatierten Oberfläche haften die Salcomix-Grundfüller aufgezeichnet.

Die mechanische Vorbehandlung

Stahl und Aluminium

Die mechanische manuelle Vorbehandlung für Aluminium und Stahl ist sehr aufwendig. Für Stahlteile, z. B. das Fahrgestell, ist das Abstrahlen mit Strahlgut der Korngröße 0,2 - 0,5 mm die effektivste Methode der Vorbehandlung.

Für das Strahlen von Aluminium darf nur eisenfreies Strahlgut, z. B. Glasperlen, verwendet werden. Als Rauhtiefe ist max. 50 µm anzustreben. Kann das Abstrahlen oder die chemische Vorbehandlung nicht angewendet werden, bleibt nur das Entfetten mit Salcomix Metal Cleaner SV22-0500 und das manuelle mechanische Anschleifen + Entrosten.

Dies ist nicht nur wesentlich zeitraubender als das Abstrahlen, sondern auch mühseliger; dabei voller Risiken, denn eine nachlässige Ausführung der Vorbehandlung ist hierbei schnell passiert.

Jede Schweißnaht oder Sicke muß intensiv gereinigt bzw. angeschliffen werden. Empfehlenswert ist daher der Einsatz von rotierenden Stahlbürsten für diese Problemzonen. Eine weitere wichtige Funktion muß der Metal Cleaner SV22-0500 erfüllen.

Wasserlösliche Salze, Fette, Öle, Oxide, Metallspäne und andere Verunreinigungen sollen gelöst bzw. abgewaschen werden.

Nur ein spezielles Lösungsmittelgemisch wie der Salcomix Metal Cleaner SV22-0500 ist geeignet, diese Verschmutzungen sicher zu entfernen.

4.3.3 Verzinkte Bleche

Stahl kann auf 3 verschiedene Weisen verzinkt werden. Dies muß bei der Vorbehandlung berücksichtigt werden.

Vorbehandlung von Untergründen und Altlackierung

4.3.4 Kunststoffe

Die letzte Gruppe des Themas betrifft die Kunststoffe.

Im NFZ-Bereich werden überwiegend glasfaserverstärkte Polyesterkunststoffe unterschiedlichster Herstellungsverfahren eingesetzt.

Eine porenfreie Version sind SMC-Teile (Sheet Moulding Compound). Sie werden aus glasfasergefüllten Polyesterplatten hergestellt, die mit hohem Druck und erhöhten Temperaturen gepreßt werden. Temperaturbelastung bis 160°C möglich.

Eine andere Variante sind handlamierte GFK-Teile, die in einer Form ohne erhöhten Druck hergestellt werden. Diese sind porös und nicht temperaturbelastbar:

Die während der Herstellung eingeschlossenen Luftblasen öffnen sich ab 50°C Temperaturbelastung. Aus diesem Grund ist es sinnvoll, bei solchen Teilen auf eine beschleunigte Trocknung im Ofen zu verzichten oder vor dem Lackierprozeß zu tempern, 30 Min. 60°C Objekt.

Besondere Sorgfalt ist bei der Lackierung von PU- (Polyurethan) und PP/EPDM-Kunststofftypen notwendig: Beide Kunststofftypen müssen sorgfältig mit dem Salcomix Silikonentferner vorgereinigt werden.

Dann vorsichtig mit der Körnung P600 anschleifen und mit Silikonentferner nachreinigen. Ein Tempern, 60 Min. bei 50°C, kann Haftungsstörungen durch Ausschwitzen von Trennmitteln verhindern. Nach dem Tempern mit Silikonentferner nachreinigen.

Vor der eigentlichen Lackierung muß ein Haftvermittler aufgetragen werden, der anschließend aufgetragene Füller und Decklack muß ausreichend elastifiziert werden.

Stark verwitterte oder gerissene Lackierungen müssen soweit abgeschliffen werden, bis man auf gesunde Schichten kommt.

Anmerkung:

Die Lackierung von PP/EPDM-Kunststoffteilen ist nicht risikofrei:

PP/EPDM-Kunststoffe sind Mischungen aus nicht lackierfähigem Polypropylen (PP) und lackierfähigem Ethylen-Propylen-Dien-Mischpolymeren (EPDM). Überwiegt der PP-Anteil, ist der Kunststoff nicht lackierfähig.

Die Gewähr für eine konstante Kunststoffzusammensetzung kann vom Teilehersteller nicht angegeben werden.

Aus diesem Grund kann die BASF bei eventuell auftretenden Haftungsstörungen auf PP/EPDM-Teilen keine Haftung übernehmen.

4.3.5 Schleifmittel

Als Schleifkorn wird Aluminiumoxid oder Siliziumcarbid eingesetzt. Nach der FEPA-Norm hergestellte Papiere gibt es im Körnungsbereich von P16-P1200.

Schleifpapiere werden elektrostatisch beschichtet, dadurch wird eine sehr gleichmäßige Ausrichtung der Schleifmittel mit der Spitze nach oben erreicht und die Schleifpapiere wirken intensiver.

Die P-Papiere gibt es auf verschiedenen Schleifkornträgern, die Buchstabenbezeichnung A-E gibt die Stärke des Schleifkornträgers an.



Matrizen Industrie

Vorbehandlung von Untergründen und Altlackierung

Schleifkornträger

Papier		Leinen
A-Papier	ca. 70 g/m ² sehr dünn	J-Gewebe ist flexibel
B-Papier	ca. 100 g//m ² dünn	X-Gewebe ist steif
C-Papier	ca. 120 g//m ² mittel	
D-Papier	ca. 150 g//m ² dick	Fiber
E-Papier	ca. 220 g//m ² sehr dick	0,6 mm - 0,8 mm stark

Gegenüberstellung der Kornfeinheit der bisher eingesetzten Typen und dem P-Papier:

Normalpapier:	180/220	240	280	320	360	400	600
P-Papier:	180/220/240	280/320	360/400	500	600	800/1000	120

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

01/2010



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Betreiben von Lackieranlagen

Verschiedene Faktoren beeinflussen das Lackierergebnis

Die Lackierkabine

Der Zustand der Lackierkabine (Kombi-Kabine) ist ausschlaggebend für das Lackierergebnis. Der Luftbedarf muß über entsprechende Filter gleichmäßig verteilt in den Lackierraum geleitet werden. Eine zu starke Luftströmung führt zu Luftwirbeln, in denen sich der Farbnebel zu lange hält. Angetrockneter Farbnebel verschmutzt die Lackierung.

Ist die Luftsinkgeschwindigkeit zu hoch, d. h. deutlich über 0,2 m/Sek. oder durch eine defekte Luftführung einseitig, können folgende Lackierfehler entstehen:

- a) Glanzverlust
- b) Runzelbildung
- c) Mikrokocher

Die Ursache ist eine zu schnelle Oberflächenantrocknung. Eine hohe Luftzuführung ist unnötig, da bereits ein geringer Überdruck (5 mm-Wassersäule oder 5 Pas (Pa) genügt, um das Zuströmen ungefilterter Luft zu verhindern (Fenster, Türen).

Spritztemperatur

Die ideale Verarbeitungstemperatur der Grund- und Decklacke liegt bei 18-20°C Raumtemperatur und 50-75 % relative Luftfeuchtigkeit.

Niedrigere Temperaturen verlängern den Trocknungsprozeß; unterhalb von +15°C verdoppeln sich die angegebenen Trockenzeiten. Bei 2K-Produkten wird zudem die Gitterstruktur der chemischen Vernetzung negativ beeinflusst.

Die Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeiten nehmen ab.

Bei höheren Raumtemperaturen (ab +25°C) müssen, um Kocherbildung, schlechteren Verlauf und Spritznebelaufnahme vorzubeugen, die mit "lang" bezeichneten Härter, Verdünnungen eingesetzt werden.

Spritzluft (Druck in bar)

Grundsätzlich muß die Spritzluft öl- und wasserfrei sein. Entsprechende Geräte, Öl- Wasserabscheider werden von den Spritzpistolenherstellern angeboten.

Eine Lackiererei mit 3 Mitarbeitern und einem Basisspritzdruck von 4-4,5 bar hat einen Druckluftbedarf von ca. 1200 l/Min.

Der Mindestdurchmesser der Druckluftleitung (Haupt- oder Ringleitung) für ca. 1.200 l/Min. sollte bis zu 50 m Länge 1 Zoll und bis zu 150 m Länge 1 1/2 Zoll sein.

Kleinere Durchmesser der Druckluftleitung können den Druck von 4 - 4,5 bar nicht liefern. Das wiederum führt zu Verlaufsstörungen und verlangsamt den Lackierablauf.

Betreiben von Lackieranlagen

Lackierkabinen-Innenwände

Damit keine Staubablagerungen entstehen, müssen die Wände der Lackierkabine glatt sein. Das können ein glatter Mörtelputz mit einer entsprechend lösemittelfesten Beschichtung auf PU-Basis, eine beschichtete Metallverkleidung oder eine geflieste Steinwand sein.

Anmerkung zum Auftragswirkungsgrad

Das Versprühen von Lack mittels diverser Spritztechniken ist tägliche Praxis. Die Reduzierung org. Lösemittel und die Abfallvermeidung beeinflussen immer stärker die Auswahl der Beschichtungsverfahren.

Dabei ist der Auftragswirkungsgrad eine wichtige Entscheidungshilfe.

Auftragswirkungsgrad

Durchschnittswerte, der Wirkungsgrad ist vom Spritzverfahren der Oberfläche und der Größe des Werkstoffes abhängig.

- Konventionelles Hochdruckspritzen : 35 – 50 %
- Airless-Spritzen : 50 – 65 %
- Elektrostatik
mit Druckluft : 60 – 85 %
- ohne Druckluft : 80 – 95 %
- KTL, ETL : 90 – 98 %
- Tauchen : 80 – 90 %

Airless

Beim Airless-Spritzen wird das Lackmaterial mit Drücken über 200 bar durch eine Düse gedrückt. Druckluft ist zur Zerstäubung bzw. zum Transport der Lacktröpfchen nicht erforderlich.

Die Airless-Pistole besitzt eine Vorzerstäuberdüse, die den Lack vorverwirbelt. Die eigentliche Zerstäuberdüse ist als Schlitzdüse ausgebildet und reguliert die Breite des Spritzstrahles.

Nach Verlassen der Düse wird das Lackmaterial zerrissen und bewegt sich mit weiterhin hoher Geschwindigkeit zum Lackierobjekt.

Im allgemeinen beträgt der Abstand Spritzpistole zum Lackierobjekt ca. 30 cm. Der Sprühstrahl ist scharf begrenzt. Die Dosierung der Durchflußmenge an der Pistole ist nicht möglich.

Als Airless-Pumpen haben sich druckluftbetriebene Kolbenpumpen durchgesetzt. In Sonderfällen werden elektrisch betriebene Geräte eingesetzt.

Betreiben von Lackieranlagen

Vor- und Nachteile des Airless-Verfahrens:

Vorteile:

- hohe Filmdicke, in einem Arbeitsgang aufspritzen
- sehr schnelles Arbeiten möglich
- sehr geringe Spritznebelbelastung
- wenig Overspray

Nachteile:

- sehr stark abgegrenzter Spritzstrahl und damit Probleme bei Überlappungen
- keine Mengenregulierung während des Spritzens möglich
- hoher Düsenverschleiß
- aufwendige Handhabung der Apparatur
- relativ grobe Materialzerstäubung (Eigenstruktur der Beschichtung)
- strukturierte Lackoberfläche (Orangenschaleneffekt).

Einen starken Einfluß auf die Zerstäubung hat die Lackviskosität, der Düsendurchmesser und Spritzwinkel sowie der Materialdruck bei Düsenaustritt. Am häufigsten werden Kolbenpumpen mit einer Übersetzung von 1:28 bis 1:32 in Lackierbetrieben eingesetzt.

Fazit:

Nur in Sonderfällen für die Nfz-Lackierung geeignet (Fahrgestelle, Containeraufbauten).

Airmix – Kombinierte Airless-/Druckluft-Zerstäubung

Airmix-Geräte sind hydraulische Zerstäuber, bei denen der Lacknebel aus der Zerstäuberdüse noch einen Luftstrom von maximal 2 bar Luftdruck passiert.

Dadurch wird der Spritzstrahlrand weicher und die Lacktröpfchen feiner. Insgesamt ist ein geringerer Lackdruck (ca. 60 bar) als beim Airless-Spritzen erforderlich. Die Spritznebelbildung ist gegenüber dem Airless-Spritzen stärker, gegenüber dem Druckluftspritzen deutlich geringer. Die Kolbenpumpen arbeiten mit einer Übersetzung von 1:12 bis 1:16.

Betreiben von Lackieranlagen

Luftzerstäubung mit Membranpumpen/Druckgefäß

Das Druckluftspritzen mit Membranpumpen ist im Handling einfacher als die Verwendung der Druckkesselanlage. Die Materialförderung erfolgt über die Membranpumpe. Zum Betrieb dieser Pumpe sind mindestens 2 bar Luftdruck erforderlich.

Der Materialschlauch wird in das Liefergebilde eingetaucht. Der erforderliche Materialdruck wird je nach Düsendgröße zwischen 0,5 - 2,5 bar eingestellt. Für einfache Lackierarbeiten, z. B. Fahrgestellbereich, ist die einfache Membranpumpe ausreichend.

Für hochwertige Endlackierungen ist die Doppelmembranpumpe und zusätzlich ein Materialfeindruckregler, der die Pumpenfolge dämpft, erforderlich.

Pro Gerät können 2 Pistolen versorgt werden.

Vorteile:

- einfache Materialversorgung
- leicht erkennbarer Materialverbrauch
- schnelle Reinigungsmöglichkeit durch Bypass.

Nachteile:

- stoßweise Lackförderung durch Pumpenfolge bei der einfachen Membranpumpe.

HVLP-Pistole (Kessel)

HVLP = High Volume Low Pressure

Hohes Volumen mit niedrigem Druck. Für den Praktiker bedeutet das eine notwendige Umstellung seiner bisherigen Lackiertechnik.

1. kürzerer Abstand ca. 20 cm
2. größere Spritzüberlappung
3. geringere Spritzgeräusche

Der bisher gewohnte Zerstäuberdruck von 3 - 5 bar wird hier auf 0,7 bar an der Spritzdüse reduziert. Das bedeutet in erster Linie gröbere Grundierungs-/Lacktröpfchen und ein anderes Spritzbild.

Der Spritznebel wird deutlich reduziert, der Auftragswirkungsgrad gegenüber der konventionellen Spritzpistole wird um 50 % erhöht. Mit dieser Spritztechnik können bis zu 20 % Materialersparnis erreicht werden.

Betreiben von Lackieranlagen

Elektrostatisch unterstützte Spritzverfahren

Die elektrostatisch unterstützten Spritzsysteme sind im Prinzip wie konventionelle Spritzsysteme aufgebaut. Zusätzlich befindet sich im Lackkanal eine Hochspannungselektrode. Diese überragt die Düse um bis zu 10 mm. Damit wird das austretende Lackmaterial elektrostatisch aufgeladen. Zwischen dem Werkstück und der Pistole entsteht ein elektrisches Feld, welches die Bewegungsrichtung der Lackpartikel bestimmt.

Das zu beschichtende Werkstück muß hierbei unbedingt geerdet sein, um als positiver Pol die negativ geladenen Lackpartikel anzuziehen.

In Hohlräume und verwinkelten Konstruktionen können die elektrostatisch geladenen Lacktröpfchen nur teilweise eindringen (Faradayscher Käfig).

Um in diesen Bereichen zufriedenstellende Lackiererergebnisse liefern zu können, muß die Elektrostatik abgestellt werden. Sinnvoll ist ein Schalter direkt an der Pistole.

Bei der elektrostatischen Lackierung muß grundsätzlich eine längere Verdünnung eingesetzt werden.

Besonders bei Fahrgestellen und ähnlichen Konstruktionen ist das Elektrostatik-Airless-Spritzen vorteilhaft.

Vorteile:

- geringerer Lackverbrauch, wirtschaftlich
- durch Umgriff sichere Kantenbeschichtung
- kürzere Lackierzeiten

Nachteile:

- narbige Lackoberfläche (Spritznarbe)
- Probleme beim Lackieren von Vertiefungen
- gewöhnungsbedürftige Spritztechnik
- Überbeschichtung an Kanten
- zusätzliche Sicherheitsauflagen

Lackierfehler und Lackierschäden

Allgemeines

Trotz aller Sorgfalt bei Entwicklung, Produktion und Prüfung der Produkte gibt es natürliche Grenzen ihrer Widerstandsfähigkeit, die durch Verarbeitungs- und Umwelteinflüsse bestimmt werden. Um die Eigenschaften unserer qualitativ hochwertigen und bewährten Beschichtungsstoffe wirksam zur Geltung zu bringen, ist eine sorgfältige und fachgerechte Verarbeitung notwendig. Erfahrungsgemäß verbessert sich die Widerstandsfähigkeit einer Beschichtung gegenüber Witterungs- und anderen Einflüssen, wenn die Zahl der Einzelschichten möglichst groß ist. In der Praxis wird die Zahl der Einzelschichten aber durch den Zwang der Wirtschaftlichkeit begrenzt.

Unsere Systeme berücksichtigen beide Gesichtspunkte.

Lackierschäden durch Verarbeitungsfehler:

- Lackschichten werden entgegen den Empfehlungen weggelassen
- die Schichtdicken werden nicht eingehalten
- nicht aufeinander abgestimmte Produkte werden verarbeitet
- die vorgeschriebenen Verdünnungen werden nicht verwendet
- die vorgegebenen Trocknungs-/Ablüftzeiten werden nicht eingehalten.

Grundsätzliche Regeln:

Um spätere Lackierschäden zu vermeiden, sollten die Arbeitsabläufe und Bedingungen laufend kontrolliert werden.

1. Der Lackieruntergrund muß sauber, fettfrei und trocken sein
2. Vorgegebene Ablüft- und Trockenzeiten einhalten
3. Schleifrückstände, vor allem Salzurückstände, sind zu vermeiden bzw. zu entfernen. Das Schleifwasser ist häufig zu wechseln. Die geschliffenen Flächen unbedingt mit sauberem Wasser nachreinigen und trocken wischen.
4. Schleiffeuchtigkeit muß gut ausdunsten können. Zwei Stunden bei 20°C, bei niedrigeren Temperaturen entsprechend länger.
5. Handschweiß auf dem Lackieruntergrund oder auf einzelnen Schichten ist unbedingt zu vermeiden.
6. Die Spritzluft muß trocken sein. Wasser und Ölabscheider täglich entleeren.
7. Zu niedrige Werkstatt-Temperaturen unter +15°C und hohe Luftfeuchtigkeit, über 75 % relative Luftfeuchtigkeit, vermeiden.
8. Unterkühlte Fahrzeuge vor der Lackierung der Raumtemperatur anpassen.
(Nachtzeit der Spritzbox nutzen)

Lackierfehler und Lackierschäden

Blasenbildung

Definition:

Bei Feuchtwetter wird eine geringe Menge Wasserdampf vom Lackaufbau aufgenommen und verdunstet bei trockenem Wetter wieder (Osmose).

Feuchtigkeitsblasen können in unterschiedlichen Formen, Größen, Anordnungen und Häufungen auftreten. Diese Blasen können zwischen den einzelnen Schichten, aber auch unter dem gesamten Lackaufbau entstehen. Der Lackfilm ist geschlossen. Bei trockenem Wetter bilden sich die Bläschen wieder zurück, insbesondere bei Wärmeeinwirkung, z. B. Sonnenstrahlen oder Fahrtwind.

Ursachen:

1. Die zu lackierenden Oberflächen, Füller, blankes Blech usw. wurden nicht genügend gereinigt. Bei verschmutztem Schleifwasser oder Handschweiß verbleiben wasserbindende Salze auf dem Untergrund. In ungünstigen Fällen können sich die Wischspuren als perlenschnurartig aufgereihete Bläschen im Decklack markieren. Besonders stark tritt dieser Bläschen-Typ in Erscheinung, wenn die noch frische Reparaturlackierung hoher Feuchtigkeit ausgesetzt wird.
2. Mechanische Beschädigung der schützenden Lackoberfläche und anschließende Feuchtigkeitsunterwanderung der Lackierung von der Schadstelle ausgehend.
3. Naßschleifen von Polyestermaterialien ohne genügende Wasserausdunstzeiten vor der Weiterverarbeitung mit Grund- und Deckmaterial.
4. Objekttemperatur der Fahrzeuge, besonders Aluminium, bei Überschreiten des Taupunktes (kälter als Spritzraumtemperatur). Folge: nicht sichtbare Schwitzwasserbildung der Substrate, späterer Haftungsverlust des ges. Lackaufbaues.

Vermeidung:

- zu 1. Die zu lackierenden Oberflächen sind intensiv zu reinigen mit sauberem Wasser mittels eines Heißwasser-Hochdruckstrahlgerätes. Anschließend mit Salcomix Silikonentferner und bzw. Salcomix Verdünnung nachreinigen. Lackmaterialien in vorgeschriebener Schichtdicke spritzen und ausreichend trocknen lassen.
- zu 3. Polyestermaterialien nur trocken schleifen.
- zu 4. Temperaturangleichung der Fahrzeuge zur Spritzraumtemperatur (Standzeit über Nacht im Spritzraum/Bearbeitungsraum) oder 2 Stunden bei 50 – 60°C Einblastemperatur.

Reparatur:

Den Lackaufbau bis zum Entstehungsort der Blasen durch intensives Schleifen entfernen. Neuaufbau mit Grund- und Deckmaterialien laut Empfehlung vornehmen.

Lackierfehler und Lackerschäden

Durchbluten

Definition:

Beim Durchbluten kommt es zu einer Verfärbung der Decklackschicht - oft in rötlicherer, gelblicherer Farbschattierung.

Ursachen:

1. Lösliche Pigmente (Farbstoffe) aus der Originallackierung lösen sich in dem Lösemittel des Reparaturlackmaterials und verfärben die Oberfläche.
2. Das Durchbluten kann aber auch entstehen, wenn der Peroxidüberschuß aus Polyesterspachtel durch die Lösemittel des nachfolgenden Lackes gelöst wird. Das Peroxid reagiert dann mit den Pigmenten, und es kommt zu einer gelblich-bräunlichen Verfärbung in Größe des Spachtelflecks. Besonders gefährdet sind Blau- und Grüntöne bzw. Metalltöne.
3. Unvollständig entfernte Bitumen- oder Teerreste auf der Altlackierung.

Vermeidung:

Überspritzen Sie zum Durchbluten neigende Originallackierungen am besten mit einem Isoliergrund (z. B. Salcomix Grundfüller EPX) und verwenden Sie nur die vorgeschriebene Peroxidmenge beim Mischen mit dem Polyesterspachtel.

Reparatur:

Bei schwächeren Formen des Durchblutens wird das gesamte Teil mit Salcomix Grundfüller EPX isoliert. Tritt die Durchblutung stärker auf, muß der gesamte Lackaufbau an dieser Stelle abgeschliffen und mit einem neuen Lackaufbau versehen werden.

Lackierfehler und Lackerschäden

Fleckenbildung:

Definition:

Die Lackierung wird von aggressiven Mitteln, z. B. Industrieabgasen, Baumharzen, Benzin, oder Chemikalien, angeätzt oder verfärbt, was schlimmstenfalls zur Zerstörung der Lackoberfläche führen kann.

Ursachen:

1. Bei einer Verfärbung durch Teer wandern Inhaltsstoffe in die Lackoberfläche und als Rückstand bleiben schmutzige braunschwarze Flecken.
2. Industrieabgase oder Chemikalien dringen in die Lackoberfläche ein und verfärben die Decklackschicht. Diese Verfärbung wird durch eine chemische Reaktion mit den Pigmenten (z. B. bei Säuren) hervorgerufen.
3. Natürliche Substanzen wie Baumharze, Insektenreste und Vogelkot können einen Lackaufbau angreifen. Dabei können die Anätzungen je nach Einwirkungsdauer so stark sein, daß der Lackaufbau an der betreffenden Stelle zersetzt und somit zerstört wird.

Vermeidung:

Um Fleckenbildung zu verhindern, sollte das Fahrzeug öfter gewaschen und von Zeit zu Zeit mit Poliermitteln konserviert werden. Anhaftende Fremdschichten, wie z. B. Vogelkot, Schmier- und Betriebsstoffe, müssen regelmäßig entfernt werden, will man Anätzungen verhindern.

Reparatur:

Leichtere Verfärbungen kann man oft schon durch Polieren entfernen und mit Polish wieder versiegeln. Größere Flecken hingegen erfordern einen Abschleif der beschädigten Schicht und einen neuen Lackaufbau.

Lackierfehler und Lackierschäden

Haftungsverlust:

Definition:

Der Haftungsverlust kann in zwei unterschiedlichen Arten auftreten. Man unterscheidet dabei die Haftungsstörung zum Untergrund (gesamter Lackaufbau) und den mangelnden Verbund zwischen einzelnen Schichten.

Ursachen:

Haftungsverlust kann auftreten, wenn

1. haftungsfeindliche Substanzen auf dem zu lackierenden Untergrund verblieben sind (z. B. Silikon, Öl, Fett, Wachs, Rost, Schleifrückstände usw.),
2. eine ungeeignete Grundierung auf dem Untergrund aufgetragen wurde,
3. unzureichendes bzw. fehlendes Anschleifen des Untergrundes,
4. zu trocken bzw. zu dünn aufgetragenes Grundmaterial bzw. Basislack (keine geschlossene Filmschicht),
5. zu kurze Ablüftzeit, bzw. zu dick aufgespritzte Farben, besonders bei Basislackschichten der Zweischicht-Metallic-Lackierung,
6. feuchter Untergrund durch Überschreitung des Taupunktes, der Taupunkt ist jene Temperatur, bei welcher der in der Luft vorhandene Wasserdampf den Sättigungswert erreicht hat und zu kondensieren beginnt. Dies tritt besonders bei extremen Temperaturwechseln auf bzw. in den Frühjahrs- und Herbstmonaten.

Die Lackierobjekte müssen deshalb unbedingt vor dem Materialauftrag Raumtemperatur angenommen haben. Aluminiumuntergründe sind besonders empfindlich.

Vermeidung:

Um dem Haftungsverlust entgegenzuwirken, sollten Sie die richtige Grundierung für schwierige Untergründe wählen (z. B. Aluminium und Kunststoffe), die Grundmaterialien in ausreichenden Schichtdicken lackieren und dabei auf die Herstellerhinweise achten.

Starkes Nebeln grundsätzlich vermeiden und bei hohen Schichtdicken für ausreichende Ablüftzeiten der einzelnen Produkte sorgen.

Raumtemperatur u. Lackierobjekte gleiche Temperatur (+18-20°C)

Reparatur:

Komplettes Abschleifen der losen Schichten und neu lackieren.

Lackierfehler und Lackerschäden

Kocher:

Definition:

Bei dieser Oberflächenstörung entstehen Bläschen mit einem feinen Loch in der Mitte.

Ursachen:

Die Entstehung der Kocher hat verschiedene Ursachen:

1. Zu hohe Schichtdicken
2. Einsatz einer ungeeigneten Verdünnung (zu kurz)
3. zu geringe Ablüftzeiten zwischen den einzelnen Spritzgängen
4. zu hohe Objekttemperatur, um die Trocknung zu beschleunigen
5. eine zu lange Ablüftzeit bei Zweikomponenten-Lacken, bevor das Objekt mit höheren Temperaturen getrocknet wird.
6. Beim Einsatz von Infrarot-Strahlern entsteht eine zu hohe Oberflächentemperatur, wenn der Abstand zum Objekt zu gering ist. Mindestabstand: 60 cm.

Vermeidung:

Wollen Sie die Entstehung von Kochern verhindern, so sollten Sie die geeignete Verdünnung (kurz/mittel/lang) für die entsprechenden Spritztemperaturen einsetzen und die empfohlenen Schichtdicken nicht überschreiten. Des Weiteren empfiehlt es sich, die Ablüftzeiten einzuhalten und darauf zu achten, daß die Trocknungstemperaturen und die Abstände der Flächenstrahler zum Objekt eingehalten werden.

Reparatur:

Sind nur geringe Oberflächenstörungen vorhanden, können Sie die Decklackschicht mit Schleifpapier P1200 anschleifen und anschließend mit Feinpolierpaste und einem Polish aufpolieren.

Liegen größere Oberflächenstörungen vor, müssen die Kocher bis zum Entstehungsherd abgeschliffen und die betroffenen Schadstellen neu lackiert werden.

Lackierfehler und Lackerschäden

Kraterbildung:

Definition:

Die Kraterbildung ist eine kreisförmige Vertiefung/Mulde mit hochstehenden Rändern im Decklack oder in den Zwischenschichten.

Ursachen:

1. Die zu lackierende Oberfläche wurde nicht gründlich genug von Öl, Fetten, Wachs bzw. Silikon-Politurrückständen gereinigt.
2. Verunreinigungen, die aus der Luft übertragen werden, z. B. Spritznebel eines anderen Lacktyps
3. Öle bzw. Wasser aus der Druckluft
4. Silikone aus Sprühdosen (Cockpit-Spray)
5. Fremdstoffe aus angrenzenden Industriebetrieben
6. Silikonhaltige Dichtungs-/Klebstoffe
7. Trennmittelreste aus Kunststoffteilen, Zieh- und Gleitmittelreste, Lötpasten, Bitumen und Öl aus Dämmatten

Vermeidung:

Nur das gründliche Reinigen z. B. mit Salcomix Silikonentferner SV20-0505 verhindert die Kraterbildung. Wird gleichzeitig mit silikonhaltigen Produkten (Polish, Dichtungsmassen) gearbeitet, so sollte dafür ein separater Raum benutzt werden.

Reparatur:

Haben sich Krater gebildet, hilft nur noch das Abschleifen dieser Lackschicht mit gründlicher, mehrmaliger Reinigung und eine Neulackierung.

Lackierfehler und Lackerschäden

Runzeln/Hochziehen:

Definition:

Es bildet sich beim Durchtrocknen des Lackes ein ungleichmäßiges Furchenmuster an der Oberfläche. Die Lackoberfläche trocknet schneller als die darunterliegende Lackschicht. Das gilt nur für KH-Lacke.

Beim Runzeln entsteht das Muster im aufgetragenen KH-Lack.

Hochziehen bedeutet, daß der überlackierte KH-Lack das Furchmuster verursacht.

Ursachen:

1. Der KH-Lack wurde in zu hohen Schichten aufgespritzt.
2. Dem KH-Lack wurde zuviel Trocknungsbeschleuniger zugesetzt.
3. Ungünstige Trocknungsbedingungen (z. B. sehr hohe Raumtemperatur).
4. Der überlackierte KH-Lack ist vor dem Überlackieren nicht vollständig durchgehärtet gewesen.

Vermeidung:

Mit vorgeschriebenen Schichtdicken/Beschleunigermengen arbeiten und für günstige Trocknungs-, Frischluft- und Temperaturbedingungen sorgen.

Bei Hochzieherscheinungen der Originallackierung muß diese zuerst isoliert werden.

Reparatur:

Bei geringem Runzeln die Fläche gut durchtrocknen lassen, dann bis zur ausgehärteten Schicht abschleifen und neu lackieren. Bei stärkeren Runzeln im Lack, muß die gesamte Lackschicht entfernt und die Fläche mit einem neuen Lackaufbau versehen werden.

Lackierfehler und Lackerschäden

Steinschlag:

Definition:

Bei Steinschlägen handelt es sich um punktförmige, unregelmäßige, durch Steine bzw. Rallsplitt o.ä. entstandene Beschädigungen des Lackaufbaues.

Ursachen:

Splitt wird mit unterschiedlicher Energie an das Fahrzeug geschleudert. Je nach Aufprallstärke kann dabei die Decklackschicht, aber auch der gesamte Lackaufbau zerstört werden. An dieser Stelle kommt es dann zur Feuchtigkeitsunterwanderung, deren Folgen Unterwanderung und weitergehende Abplatzungen sein können.

Vermeidung:

Bei Steinschlag handelt es sich um eine Oberflächenverletzung, die man nicht vermeiden kann. Durch Einsatz von Steinschlag- oder Unterbodenschutz bei der Reparaturlackierung lässt sich aber die Verletzungsintensität mindern und Durchschläge bis zum Blech vermeiden.

Reparatur:

Bei wenigen, kleinen Decklackverletzungen ist ein Ausbessern mit einem Lacktupfer möglich. Ist der Lackaufbau mehrfach verletzt, müssen die beschädigten Flächen abgeschliffen und mit einem neuen Lackaufbau versehen werden.

Bei Steinschlag mit Rostansatz ist ebenfalls eine Neulackierung notwendig.

Lackierfehler und Lackerschäden

Unterrostung:

Definition:

Bei der Unterrostung handelt es sich um einen Lackschaden, der durch unregelmäßige Erhebung (spitze Blasen) sichtbar wird.

Bei Aufstoßen oder Aufplatzen der Erhebungen sieht man bräunliche Korrosionspunkte bei Stahl und weiße bei Aluminium und verzinktem Stahl.

Ursachen:

1. Feuchtigkeit dringt durch Risse oder mechanische Beschädigungen (z. B. Steinschlag) des Lackaufbaues bis zum Metall durch.
2. Vor der Reparaturlackierung wurde der Rost nicht gründlich genug entfernt. Es entsteht wieder neuer Rost durch die eindringende Luftfeuchtigkeit.
3. Die Metalloberfläche wurde z. B. durch hygroskopische Salze, z. B. Handschweiß, verunreinigt.

Diese können mit in die Lackierung eindringender Luftfeuchtigkeit, Rost und Wasserblasen verursachen.

Vermeidung:

- Altlackierungen gründlich reinigen.
- Roststellen porentief entfernen.
- Steinschläge und andere mechanische Lackbeschädigungen sofort beseitigen.

Reparatur:

Die beschädigte Fläche muß bis zum metallischen Untergrund abgeschliffen oder abgestrahlt werden. Die Fläche muß metallisch blank sein.

Matrizen Industrie

Vorbehandlung von Aluminium (hart, mittel, weich)

Mechanisch	Reinigen:	Entfetten mit Salcomix Metal Cleaner SV22-0500
	Schleifen:	Fläche anschleifen mit P150. Fugen, Sicken und Nieten mit rotierender rostfreier Stahlbürste oder Messingbürste anschleifen.
	Alu-Profile:	Fläche abblasen (Schleifstaub). Fugen und Sicken gesondert ausblasen und mit Korflexbürste nachreinigen.
	Reinigen:	Intensiv nachwischen mit Salcomix Metal Cleaner SV22-0500 Heller Putzlappen darf sich nicht mehr durch Schleifstaub dunkel verfärben.

Chemisch	Produkt:	z. B. Primalu 410, Eskaphor AB 820 oder andere geeignete Materialien, Herstellerangaben beachten.
	Wichtig:	<u>Nicht antrocknen lassen</u> , mit Dampfstrahlgerät <u>ohne</u> Zusatzmittel nachwaschen.

Achtung	Eloxiertes Aluminium ist in den meisten Fällen nicht dauerhaft lackierbar.
----------------	---

Achtung	<p>Aluminiumlackierung und Temperaturwechsel</p> <p>Die Bildung von Schwitzwasser entsteht bei Temperaturdifferenzen zwischen der Umluft und der Objekttemperatur des zu lackierenden Teils (Taupunkt). Für die Praxis heißt das, daß Fahrzeuge, die nach nächtlicher Abkühlung zum Lackieren in die beheizte Spritzkabine gefahren werden, den Taupunkt unterschreiten. Dadurch entsteht ein Feuchtigkeitsfilm auf dem Aluminium, der mit bloßem Auge nicht zu erkennen ist. Dieser ist die Ursache für späteren Haftungsverlust.</p> <p>Die einzige Möglichkeit, diese Schwitzwasserbildung zu vermeiden, ist, die Fahrzeuge ca. 16 Std. bei Hallentemperatur und max. 75 % rel. Luftfeuchte zu temperieren, dieser Zustand kann auch mit einer forcierten Trocknung von 2 Std. bei 50°C erreicht werden.</p>
----------------	--

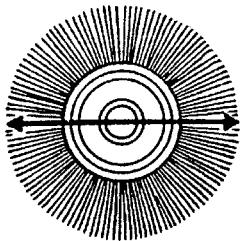
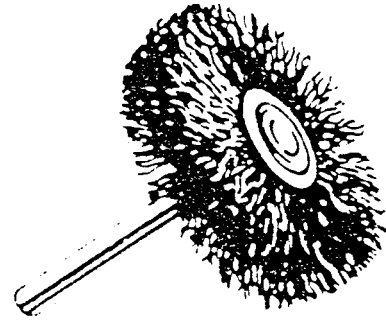
Matrizen Industrie

Vorbehandlung von Aluminium (hart, mittel, weich)

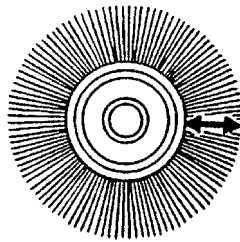
Rostfreie Stahlbürste

Wichtig für das Handling:

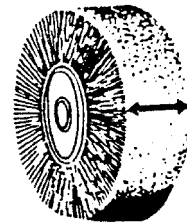
Durchmesser des VA-Drahtes und die Länge



Max. Durchmesser:
ca. 80 mm



Besatzlänge:
23 – 30 mm

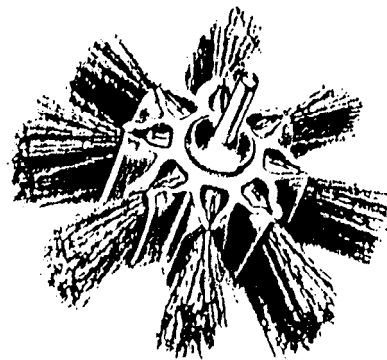


Breite:
18 – 20 mm

Drahtstärke: 0,2 mm

Korflexbürste

Kunststoffmischung der Borsten,
die bis 3000 U/Min. keine
Erweichung/Anlösung infolge
der Wärmeentwicklung erfährt.





Matrizen Industrie

Vorbehandlung von Stahl (Inox)

Strahlen	Reinigen:	Grundreinigung mit Dampfstrahlgerät
	Ausführung:	Wolkig gestrahlt nach DIN 55 928, Teil 4
	Rauhtiefe:	50 µm
	Reinheitsgrad:	Sa 2 ½
	Nachreinigen:	Nur abblasen
Mechanisch:	Reinigen:	Entfetten mit Salcomix Metal Cleaner SV22-0500
	Schleifen:	Maschinell anschleifen mit P150
	Reinigen:	Mit Salcomix Metal Cleaner SV22-0500 nachreinigen.
	Reinheitsgrad:	St 3 nach DIN 55928, Teil 4 Heller Putzklappen darf sich nicht mehr durch Schleifstaub dunkel verfärben.
Achtung	Rostfreien Stahl (Inox) besonders intensiv anschleifen.	

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

01/2010



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Vorbehandlung von Zink

Elektrolytisch verzinkter Stahl ca. 5 µm	Aussehen: Hellgraue gleichmäßige Oberfläche Reinigen: Reinigen mit Salcomix Metal Cleaner SV22-0500
Sendzimir-verzinkter Stahl ca. 15 µm	Aussehen: Silbergraue Zinkblume Reinigen: Reinigen mit Schleifpad grau und Salcomix Metal Cleaner SV22-0500
Feuerverzinkter Stahl ca. 25 µm	Aussehen: Glänzende, starke Zinkblume Reinigen: Reinigen mit Schleifpad grau und 3 %iger Ammoniaklösung (Salmiakgeist) + Tropfen Spülmittel. Nachwaschen mit heißem Wasser (eventuell Zinkblume köpfen).
Spritzverzinkung	Aussehen: Glänzende, poröse Zinkstruktur Reinigen: Mit Hochdruckreiniger und 3 %iger Ammoniaklösung (Salmiakgeist) + Tropfen Spülmittel. Nachwaschen mit heißem Wasser (eventuell Zinkstruktur köpfen). Trocknung 30 Min. 50°C



Matrizen Industrie

Vorbehandlung von Kunststoffen

GfK/SMC (Glasfaser- verstärkter Kunststoff) (Sheet Moulding Compounds)	Reinigen: Schleifen: Reinigen:	Trennmittel abwaschen mit Salcomix Kunststoffreiniger SV20-0530 Anschleifen mit Körnung P180 – 240 Nachreinigen mit Salcomix Kunststoffreiniger SV20-0530
PP-EPDM PUR-RIM PA PC/PBT PC/PBTP	Reinigen: Schleifen: Reinigen:	Reinigung mit Salcomix Kunststoffreiniger SV20-0530 Anschleifen mit Körnung P600 oder Schleifvlies grau Nachreinigen mit Salcomix Kunststoffreiniger SV20-0530
Achtung:	PP-Polypropylen und PE-Polyethylen sind <u>nicht</u> lackierbar.	



Matrizen Industrie

Vorbehandlung von beschichteten Untergründen

Pulver	Reinigen:	Abwaschen mit Salcomix Silikonentferner SV20-0505
	Schleifen:	Mattieren mit Schleifpad
	Reinigen:	Nachreinigen mit Salcomix Silikonentferner SV20-0505
Coil Coating	Reinigen:	Abwaschen mit Salcomix Metal Cleaner SV22-0500
	Schleifen:	Mattieren mit Schleifpad
	Reinigen:	Nachreinigen mit Salcomix Metal Cleaner SV22-0500
OEM-Werks-lackierung	Reinigen:	Grundreinigung mit Dampfstrahlgerät
	Schleifen:	Abwaschen mit Schleifpad und Salcomix Silikonentferner SV20-0505 (Wachsreste)

Matrizen Industrie

Welche Decklacke auf welchen Grundierungen und Füllern

	Salcomix 307 1K-HS Seel Primer	Salcomix 304 1K-Grundfüller	Salcomix 302 1K-Grundfüller	Salcomix 305 1K-Universal Grundfüller	Salcomix 2K-Epoxyd- Grundfüller	Salcomix 2K Primer EPX WB	Salcomix 2K-„Wash-Primer“	Salcomix MS-Füller	Salcomix 682 2K-Füller
1K-Nitro-Decklack									
Salcomix 319 1K-Nitro-Decklack	■	■	■		■	■	■	■	■
Salcomix 310 1K-Nitro-Decklack matt	■	■	■		■	■	■	■	■
1K-Alkyd-Decklack									
Salcomix 309 1K-Alkyd-Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 320 1K-Alkyd-Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 321 1K-Alkyd-Decklack, semi-matt	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Acryl-Decklack									
Salcomix 603 2K-Acryl-Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 729 2K-Acryl-Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 821 2K-Acryl-Decklack, strukturiert	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 732 2K-Acryl-Decklack, matt	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Welche Decklacke auf welchen Grundierungen und Füllern

	Salcomix 307 1K-HS Seel Primer	Salcomix 304 1K-Grundfüller	Salcomix 302 1K-Grundfüller	Salcomix 305 1K-Universal Grundfüller	Salcomix 2K-Epoxid- Grundfüller	Salcomix 2K Primer EPX WB	Salcomix 2K-„Wash-Primer“	Salcomix MS-Füller	Salcomix 682 2K-Füller
2K-Acryl High Solid Decklack									
Salcomix 900 2K- VOC Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 901 2K- VOC Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-PU-Decklack									
Salcomix 648 2K- PU-Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 650 2K- PU-Decklack, semi-matt	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 656 2K- PU-Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Epoxid-Decklack									
Salcomix 525 2K- Epoxid-Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 526 2K- Epoxid-Decklack, semi-matt	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Salcomix 595 2K- Epoxid-Decklack	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1K-Basislack									
Salcomix 850 (BCT-MPS)				■	■	■	■	■	■

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Welche Produkte für welche Untergründe

		Stahl	Aluminium	verz. Stahl	Edelstahl	Gfk/SMC	Beton, Stein	Pulver	Coil Coating	Eloxiertes Aluminium	Plywood	Holz	Werkslackierung	Altlackierung	Konverter
Polyester-Spachtel															
Non Ferro Spachtel	GK03-2800	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	
Grundfüller															
1K-Epoxid-Ester-Grundfüller	304 PRM-EE	■		■		■		■	■		■	■	■	■	■
1K-Alkyd-Grundfüller	302 PRM-AKD	■				■		■	■		■	■	■	■	■
1K-Alkyd-Universal-Grundfüller	305 PRM-AKD	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	
1K-HS Steel Primer	307 PRM-AKD	■						■	■		■	■	■	■	
2K-Epoxid-Grundfüller	524 PRM-EPX	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2K-Epoxid-Grundfüller, grau (PRM-EPX)	GL62-7610	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
2K-Grundierung „Wash Primer“, gelb	GL60-1320	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	
2K-Grundierung „Wash Primer“, grau	GL60-7035	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	
2K-Primer EPX WB	GV60-7203	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
Füller															
MS-Füller	GK14-2705					■		■	■		■	■	■	■	■
2K-Füller	682 PRM-PUR	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	■

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Welche Produkte für welche Untergründe

		Stahl	Aluminium	verz. Stahl	Edelstahl	GfK/SMC	Beton, Stein	Pulver	Coil Coating	Eloxiertes Aluminium	Plywood	Holz	Werkslackierung	Altlackierung	Konverter
Haftvermittler															
1K-Kunststoff-Haftprimer	GK17-1700					■			■				■	■	
Decklacke															
1K-Alkyd-Decklack glänzend	309 TPC-AKD	■				■		■	■		■	■	■	■	■
2K-Acryl-Decklack glänzend	729 TPC-ACR	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	■
2K-Acryl-Decklack, matt	732 TPC-ACR	■	■	■		■		■	■		■	■	■	■	■
2K-Epoxyd-Decklack glänzend	525 TPC-EPX	■				■	■	■	■		■	■	■	■	■
2K-Epoxyd-Decklack, seidenmatt	526 TPC-EPX	■				■	■	■	■		■	■	■	■	■
2K-Epoxyd-Struckurlack, seidenmatt	595 TPC-EPX	■	■	■		■	■	■	■		■	■	■	■	■

Chemikalienbeständigkeiten - Prüfung nach VDA 621-412

Probenname		320 AKD RAL 5010	648 PUR RAL 5010	603 ACR RAL 5010	729 ACR RAL 5010	525EPX RAL 5010	850 BCT-MPS schwarz + Ergoclear	650 PUR RAL 5010
Bio-Diesel 60 min 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	4	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	4	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	3	0	0	0	0	0	0
Bremsflüssigkeit 1 h 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	3	3	3	3	3	3	3
	nach 1 h	3	3	3	3	3	3	3
	nach 24 h	5	2	1	2	3	0	1
Diesel 1 h 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	0	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	0	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	0	0	0	0	0	0	0
Ethanol 10 min 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	4	3	2	3	3	2	3
	nach 1 h	4	3	2	3	3	2	3
	nach 24 h	4	2	2	3	3	2	3
FAM 10 min 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	4	4	4	4	4	2	3
	nach 1 h	4	4	4	4	4	2	3
	nach 24 h	4	4	4	4	4	1	3
Hydrauliköl 16 h 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	0	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	0	0	0	0	0	0	0

Chemikalienbeständigkeiten - Prüfung nach VDA 621-412

Probenname		320 AKD RAL 5010	648 PUR RAL 5010	603 ACR RAL 5010	729 ACR RAL 5010	525EPX RAL 5010	850 BCT-MPS schwarz + Ergoclear	650 PUR RAL 5010
	nach 24 h	0	0	0	0	0	0	0
Hypoidgetriebeöl 16 h 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	2	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	2	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	1	0	0	0	0	0	0
Isopropanol 10 min 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	4	3	2	3	3	2	3
	nach 1 h	4	3	2	3	3	2	3
	nach 24 h	4	2	2	2	3	1	3
Kaltreiniger 1 h 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	0	3	0	0	0	0	0
	nach 1 h	0	3	0	0	0	0	0
	nach 24 h	0	0	0	0	0	0	0
Kühlerfrostschutz 1 h 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	0	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	0	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	0	0	0	0	0	0	0
Motorenöl 1 h 100 °C	Oberflächenveränderung sofort	0	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	0	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	0	0	0	0	0	0	0
Natronlauge 5 %	Oberflächenveränderung sofort	1	0	0	0	0	0	0

Chemikalienbeständigkeiten - Prüfung nach VDA 621-412

Probenname		320 AKD RAL 5010	648 PUR RAL 5010	603 ACR RAL 5010	729 ACR RAL 5010	525EPX RAL 5010	850 BCT-MPS schwarz + Ergoclear	650 PUR RAL 5010
1 h 23 °C auftropfen	nach 1 h	1	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	1	0	0	0	0	0	0
Natronlauge 5 % 16 h 23 °C auftropfen	Oberflächenveränderung sofort	4	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	4	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	4	0	0	0	0	0	0
Salzsäure 10 % 1 h 23 °C auftropfen	Oberflächenveränderung sofort	0	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	0	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	0	0	0	0	0	0	0
Scheibenr. 10 min 23 °C ständig tropfen	Oberflächenveränderung sofort	4	0	0	0	1	0	1
	nach 1 h	4	0	0	0	1	0	1
	nach 24 h	2	0	0	0	1	0	1
Schwefelsr. 10 % 1 h 23 °C auftropfen	Oberflächenveränderung sofort	0	0	0	0	0	0	0
	nach 1 h	0	0	0	0	0	0	0
	nach 24 h	0	0	0	0	0	0	0
Schwefelsr. 38 % 1 h 23 °C auftropfen	Oberflächenveränderung sofort	0	0	0	0	1	0	0
	nach 1 h	0	0	0	0	1	0	0
	nach 24 h	0	0	0	0	0	0	0

Chemikalienbeständigkeiten - Prüfung nach VDA 621-412

Probenname		320 AKD RAL 5010	648 PUR RAL 5010	603 ACR RAL 5010	729 ACR RAL 5010	525EPX RAL 5010	850 BCT-MPS schwarz + Ergoclear	650 PUR RAL 5010
Super 10 min 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	4	2	1	3	3	2	1
	nach 1 h	4	2	1	3	3	2	1
	nach 24 h	4	1	0	3	3	1	1
dest. Wasser 16 h 23 °C Filter	Oberflächenveränderung sofort	0	0	0	0	2	0	0
	nach 1 h	0	0	0	0	2	0	0
	nach 24 h	0	0	0	0	2	0	0

- 0 = sehr gut
- 1 – 2 = gut
- 3 – 4 = zufriedenstellend
- 5 = nicht ausreichend

Unterschiede zwischen 1K- und 2K-Decklacken

	1K-Alkyd-Decklack	2K-PU- /Acryl-Decklack	2K-Epoxid-Decklack
Trocknung:	bis zu 24 Std. (Durchtrocknung) Die Trocknung und Aushärtung des Decklackes kann durch Zugabe von 10 % Isocyanat beschleunigt werden.	Wesentlich schnellere Trocknung durch: verschiedene Härter verschiedene Einstellzusätze verschiedene Additive Bezüglich Trocknung unter unterschiedlichsten Temperaturen das flexibelste System .	Langsamere Trocknung, die nur begrenzt durch kürzere Härter zu beschleunigen ist. Bei Temperaturen unter 10°C findet keine Durchtrocknung oder Aushärtung mehr statt. Kann auch bei Temperaturen von 100°C forciert getrocknet werden.
Polieren	nach ca. 5 Tagen	nach ca. 24 Std.	nach ca. 36 Std.
Glanz, 60°	85 - 99	90 - 99	85 - 99
Verlauf, Spritznebelaufnahme (bei verschiedenen Temperaturen)	Sind bei unterschiedlichen Temperaturen nur durch unterschiedliche Lösemittel beeinflussbar.	Bei unterschiedlichen Temperaturen können verschiedene Härter und Einstellzusätze verwendet werden (siehe Temperaturtabelle). Das flexibelste System.	Diesbezüglich das unflexibelste System, da es nur eine Verdünnung gibt.

Matrizen Industrie

Unterschiede zwischen 1K- und 2K-Decklacken

	1K-Alkyd-Decklack	2K-PU- /Acryl-Decklack	2K-Epoxid-Decklack
Fülle (Schichtdickenaufbau)	Geringere Füllkraft	Hohe Füllkraft	Hohe Füllkraft
Bewitterung	Die Freibewitterung führt zu: <ul style="list-style-type: none"> - Glanzverlust - Vermattung - Kreidung 	Erfüllt höchste Qualitätsansprüche in Freibewitterung durch: <ul style="list-style-type: none"> - lange Glanzhaltung - wenig Vermattung - keine Kreidung - kann durch polieren leicht in den ursprünglichen Zustand wieder hergestellt werden. 	Die Freibewitterung führt zu: <ul style="list-style-type: none"> - Glanzverlust - Vermattung - Kreidung
Abriebfestigkeit	mittel	gut	Erfüllt in diesem Punkt höchste Ansprüche.
Chemikalienbeständigkeit	gering	gut	Erfüllt in diesem Punkt höchste Ansprüche.

Matrizen Industrie

Welche Produkte für welche Kunststoffe ?

Die Angaben "welche Produkte für welche Kunststoffe" dürfen nicht als Maßstab für andere Kunststoff-Mischungen oder Kunststoffe gelten auch wenn die Bezeichnungen gleich sind. Kunststofftypen und Mischungen unterscheiden sich trotz gleicher Bezeichnung oft von den Zusammensetzungen, dieses kann die Haftung entsprechend beeinflussen. Die u. g. Kunststofftypen sind mit Salcomix-Produkten bezüglich Haftung getestet worden, daraus ergibt sich allerdings keinerlei Ableitung oder Freigabe das diese Ergebnisse reproduzierbar sind. Die Haftung auf dem jeweiligen Substrat ist jeweilig vorab zu prüfen, bei Fragen wenden Sie sich bitte an den Technischen Kundenservice.

Gebräuchliche Kunststofftypen und -Blends	Haftvermittler			2K Decklack / direkte Haftung	
	1K Kunststoffhaftvermittler GK17-1700	MS Surfacer (GK14-2705)	682 PUR	729 / 732	821
PC	●	●	●	●	●
PC-PBT	●	-	-	●	●
PS	●	-	●	●	●
PVC	○	●	●	●	●
PMMA	-	-	-	●	●
ABS	○	●	●	●	●
ASA	●	○	○	●	●
PA 6	-	-	-	●	●
PA 6 M40	-	-	-	○	●
PC-ABS	●	●	●	●	●
PBT	●	-	-	●	-
PP-EPM	●	-	-	-	-
PP-EPDM	●	-	-	-	-
PPO-PA	-	-	-	○	●
SB	-	●	●	-	-
GRP	○	●	●	●	●
SMC	○	●	●	●	●
BMC	○	●	●	●	●
PU-RIM	○	-	-	○	○
●	Haftung ok	○	Haftung bedingt ok	-	Nicht geprüft

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Welche Produkte für welche Kunststoffe ?

Thermoplaste (verformbar durch Wärme)

Nachdem der Kunststoff in der Form erkaltet und hart geworden ist, könnte er durch erneutes Erhitzen wieder in eine andere Form gebracht werden, ohne dass sich die Charakteristiken der Kunststoffe spürbar verändern.

Thermoplaste sind bei Normaltemperatur zäh elastisch, werden weich beim Erwärmen und werden spröde bei tiefen Temperaturen. Sie sind plastisch verformbar, schmelzbar und sind löslich durch entsprechende Lösemittel. Weiter können sie wiederholt geschmolzen werden und sind daher wieder einfach aufzubereiten. Risse und leichte Kerben können durch Erhitzen wieder zusammengefügt werden.

Gebräuchliche Thermoplaste:

Polystyrol (**PS**)
Acrylnitril Butadien Styrol (**ABS**)
Styrol-Acrylnitril-Copolymerisat (**SAN**)

Styrol Butadien, (Polystyrol schlagfest) (**SB**)
Acrylester-Styrol-Acrylnitril-Terpolymer (**ASA**)

Polycarbonate (**PC**)
Polyethylenterephthalat (**PET**)
Polybutylenterephthalat (**PBT**)
Polyvinylchlorid (**PVC**)
Polyethylene (**PE**)
Polypropylene/ethylene propylene diene mixed polymer (**PP/EPDM**)

Polyacetal *polyoxymethylen* (**POM**)
Polyamid (**PA**)
Polybutylen (**PB**)
Plexiglas (**PMMA**)
Polypropylene (**PP**)

Duroplaste (nicht verformbar durch Wärme)

Sie härten durch Wärme aus und sind nicht schmelzbar. Sobald die Duroplaste in eine Form gebracht und ausgehärtet sind, kann die Form nicht wieder verändert werden. Trotz dieser Eigenschaft gibt es starre und elastische Duroplaste.

Gebräuchliche Duroplaste:

Melamin Pressmassen (**MF**)
Polyester Ungesättigt (**UP**)
Glasfaserverstärkter Kunststoff (**GFK**)
Silikonkautschuk (**SI**)

Harnstoff (**UF**)
Sheet Moulding Compound (**SMC**)
Polyurethane Struktur-Hartschaum RSG (**PUR**)
Epoxidharz (**EP**)

Welche Produkte für welche Kunststoffe ?

Elastomere (unschmelzbar und unlöslich)

Elastomere sind nicht mehr schmelzbar und nicht löslich, sie sind aber denNeinch quellbar. Die Eigenschaften dieser Kunststoffe ähneln Kautschuk, in der Industrie oder im Fahrzeugbau verwendet man Elasmere z. B. für Dichtungen oder z. B. auch als Spoiler

Gebräuchliche Elastomere:

Natur-Kautschuk (NR)	Nitril Butadien Kautschuk(NBR)
Styrol-Butadien Kautschuk (SBR)	Chlorkautschuk (CR)
Thermoplastische Elastomere (TPE) → Untergruppen (TPV, TPU, TPO, usw.)	Acrylat Kautschuk (ACM, ABR)
Polybutadiene (BR)	Ethylene Propylene Dien Kautschuk (EPDM)
Ethylene Propylene Kautschuk (EPM)	

Wichtiges zu "Lackieren von Kunststoffen"	Polarität	Kurzzeitige Lösemittel-Beständigkeit	Kurzzeitige Temperatur-Beständigkeit	Formen-trennmittel	Schleifbar-keit
Thermoplaste					
PE	Unpolar	Ja	< 65°C	Nein	Nein
PP	Unpolar	Ja	< 100°C	Nein	Nein
PVC	Polar	Nein	< 50°C	Ja	Nein
PS	Unpolar	Nein	< 55°C	Ja	Nein
PC	Polar	Nein	< 100°C	Nein	Nein
PA	Polar	Ja	< 110°C	möglich	Nein
ABS	Polar	Nein	< 70°C	Ja	Nein
PMMA	Polar	Nein	< 65°C	Nein	Nein
Duroplaste					
PUR	Polar	Ja	< 55°C	Ja	Ja
UP Polyester	Polar	Ja	< 60°C	Ja	Ja
Urea (UF)	Polar	Ja	< 150°C	Ja	Ja
MF	Polar	Ja	< 150°C	Ja	Ja

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Matrizen Industrie

Welche Additive für welche Produkte

		Streich- und Rollzusatz	Streich- und Rollzusatz Alkyd	Softzusatz	Salcomat 2	Strukturpaste	Aktivator	Verdicker	Strukturmittel TXT Flow	Plate like	Airless-Zusatz	Elektro-Statik-Additiv	1K HS Steel Primer Activator		
Grundfüller / Haftvermittler															
1K-Kunststoffhaftprimer	GK17-1700														
1K-Epoxyd-Ester-Grundfüller	304 PRM-EE							■			X	■			
1K-Alkyd-Grundfüller	302 PRM-AKD	X	X					■			X	■			
1K-HS Steel Primer	307 PRM-AKD												■		
2K-Epoxyd-Grundfüller	524 PRM-EPX							■				■			
2K-Epoxyd-Grundfüller, grau (PRM-EPX)	GL62-7610							■				■			
2K-Grundierung „Wash Primer“, gelb	GL60-1320										X	X			
2K-Primer EPX WB	GV60-7203														
Füller															
MS-Füller	GK14-2705	■		■		■	■	■	■		■	■			
2K-Füller	682 PRM-PUR	■		■		■	■	■	■		■	■			

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Welche Additive für welche Produkte

		Streich- und Rollzusatz	Streich- und Rollzusatz Alkyd	Softzusatz	Salcomat 2	Strukturpaste	Aktivator	Verdicker	Strukturmittel TXT Flow	Plate like	Airless-Zusatz	Elektro-Statik-Additiv	1K HS Steel Primer Activator		
Decklacke															
1K-Nitro-Decklack matt	310 TPC-NC				■	■		■	■	■	■	■			
1K-Nitro-Decklack glänzend	319 TPC-NC				■	■		■	■	■	■	■			
1K-Alkyd-Decklack glänzend	309 TPC-AKD	■	■		■	■		■	■	■	■	■			
1K-Alkyd-Decklack glänzend	320 TPC-AKD	■	■		■	■		■	■	■	■	■			
1K-Alkyd-Decklack semi-glänzend	321 TPC-AKD	■	■		■	■		■	■	■	■	■			
2K-Acryl-Decklack glänzend	603 TPC-ACR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
2K-Acryl-Decklack glänzend	729 TPC-ACR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
2K-Acryl-Decklack, matt	732 TPC-ACR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
2K-Acryl-Decklack, semi-glänzend	821 TPC-ACR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
2K VOC ACR Decklack glänzend	900 TPC-ACR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
2K VOC ACR Decklack seidenglänzend	901 TPC-ACR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			



Matrizen Industrie

Welche Additive für welche Produkte

		Streich- und Rollzusatz	Streich- und Rollzusatz Alkyd	Softzusatz	Salcomat 2	Strukturpaste	Aktivator	Verdicker	Strukturmittel TXT Flow	Plate like	Airless-Zusatz	Elektro-Statik-Additiv	1K HS Steel Primer Activator		
Decklacke															
2K-PUR-Decklack glänzend	648 TPC-PUR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
2K-PUR-Decklack glänzend	656 TPC-PUR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
2K-PUR-Decklack semi-glänzend	650 TPC-PUR	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			
2K-Epoxid-Decklack glänzend	525 TPC-EPX				■	■		■	■	■	■	■			
2K-Epoxid-Decklack, seidenmatt	526 TPC-EPX				■	■		■	■	■	■	■			
2K-Epoxid-Struckurlack, seidenmatt	595 TPC-EPX				■	■		■	■	■	■	■			
1K Basislack	850 BCT-MPS									X		■			
Klarlack															
2K-Klarlack	Ergoclear	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■			

X kann bei Bedarf eingesetzt werden



Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011







Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.





Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 1: 1K Grundfüller + 1K AKD Decklack

Grundfüller: 1K AKD 302 (Konverter) Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 2 : 1 Vol.	Stahl	✓
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 - 1,7 mm, Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	-
	 Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm	Aluminium	-
	 Abluftzeit: 1 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Alternativ: Grundfüller 304:





Grundfüller: 1K EE 304 (Konverter) Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 2 : 1 Vol.	Stahl	✓
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 - 1,7 mm, Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm	Aluminium	-
	 Abluftzeit: 1 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Decklack: 1K AKD 320, glänzend oder: 1K AKD 321, seidenglänzend Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 2 : 1 Vol.		
	 Compliant Gun, Düse: 1,3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 - 45 Min. 60°C		





Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 2: 1K Grundfüller + 2K Decklack

Grundfüller: 1K AKD 302 (Konverter) Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 2 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,4 - 1,7 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm  Abluftzeit: 1 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C	Stahl	✓
		Verz. Stahl	-
		Aluminium	-
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Alternativ: Grundfüller 304:





Grundfüller: 1K EE 304 (Konverter) Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 2 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,4 - 1,7 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm  Abluftzeit: 1 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C	Stahl	✓
		Verz. Stahl	✓
		Aluminium	-
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Decklack: 2K PUR 648, glänzend 2K PUR 650, seidenglänzend 2K ACR 603, glänzend Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1, 3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen  Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		
---	---	--	--





Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 3: 1K Grundfüller + 1K AKD Decklack

Grundfüller: 1K Universal Grundfüller 305 (~ RAL 7032) Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 4 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 1,5 – 2; 40 - 45 µm  Abluftzeit: 30 Min. 20°C oder 20 Min. 60°C	Stahl	✓
		Verz. Stahl	✓
		Aluminium	✓
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Alternativ: Grundfüller 307:





Grundfüller: 1K HS Steel Primer 307 (grün-beige) Einstellzusatz: GK69-2907	 4 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,9 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2; 50 – 60 µm  Abluftzeit: min. 1h 20°C oder 30 Min. 60°C	Stahl	✓✓
		Verz. Stahl	✓-
		Aluminium	-
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Decklack: 1K AKD 320, glänzend oder: 1K AKD 321, seidenglänzend Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 2 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen  Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 - 45 Min. 60°C		





Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 4: 1K Grundfüller + 2K Decklack

Grundfüller: 1K Universal Grundfüller 305 (~ RAL 7032) Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 4 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 1,5 – 2; 40 - 45 µm  Abluftzeit: 30 Min. 20°C oder 20 Min. 60°C	Stahl	✓
		Verz. Stahl	✓
		Aluminium	✓
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Alternativ: Grundfüller 307:



Grundfüller: 1K HS Steel Primer 307 (grün-beige) Einstellzusatz: GK69-2907	 4 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,9 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2; 50 – 60 µm  Abluftzeit: min. 1h 20°C oder 30 Min. 60°C	Stahl	✓✓
		Verz. Stahl	✓-
		Aluminium	-
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Decklack: 2K PUR 648, glänzend 2K PUR 650, seidenglänzend 2K ACR 603, glänzend Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1, 3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen  Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		
--	---	--	--





Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 5: 2K EP Grundfüller + 2K Decklack

Grundfüller: 2K EP Grundfüller GL62-7610 (~ RAL 7035) Härter: SC65-0731 SC65-0703 Einstellzusatz: SV32-0482	 6:1:3 Vol. (SC65-0731) / 3:1:2 (SC65-0703)	Stahl	✓+
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm, Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	✓
	 Ablüfzeit: 1h (-0731) / 1,5 h (-0703) 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Alternativ: EP Grundfüller Konverter 524:

Grundfüller: 2K EP Grundfüller 524 (Konverter) Härter: SC65-0731 SC65-0703 Einstellzusatz: SV32-0482	 3:1:2 Vol. (SC65-0731) / 3:1:1 (SC65-0703)	Stahl	✓+
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm, Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	✓
	 Ablüfzeit: 1h (-0731) o. 1,5 h (-0703) 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoff	-
		Altlackierung	✓













Decklack: 2K PUR 648, glänzend 2K PUR 650, seidenglänzend 2K ACR 603, glänzend Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 : 1 Vol.		
	 Compliant Gun, Düse: 1, 3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		

(die Haftung auf Aluminium sollte jeweilig geprüft werden)

Allgemeine Lackierverfahren

(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 6: 2K PUR Grundfüller + 2K Decklack





Grundfüller: 682 (GK14-2703) (~ RAL 7038) Härter: SC29-0863 SC27-0500 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 5:1:2 Vol. (SC29-0863) / 4:1:2 (SC27-0500)	Stahl	✓
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 - 1,7 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	✓ -
	 Nass-in-Nass: 1h 20°C oder 30 Min. 60°C Schleifbar: 45-60 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	✓
		Altlackierung	✓
Alternativ: PUR Grundfüller Konverter 682:			
Grundfüller: 682 (GK14-2301) (Konverter) Härter: SC29-0863 SC27-0500 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 5:1:2 Vol. (SC29-0863) / 4:1:2 (SC27-0500)	Stahl	✓
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 - 1,7 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	✓ -
	 Nass-in-Nass: 1h 20°C oder 30 Min. 60°C Schleifbar: 45-60 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	✓
		Altlackierung	✓
Decklack: 2K PUR 648, glänzend 2K PUR 650, seidenglänzend 2K ACR 603, glänzend Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 : 1 Vol.		
	 Compliant Gun, Düse: 1, 3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		

(siehe Matrix 3.1.13 „Lackierung von Kunststoffen“)





Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 7: 2K Washprimer + 2K Decklack (2-Schicht)

Grundfüller: GL60-7035 (~ RAL 7035) oder GL60-1320 (gelb) Härter: SC10-0710 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 2:1:1 Vol.	Stahl	✓
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2 - 3; 20 - 30 µm	Aluminium	✓✓
	 Ablüfzeit: 30 Min. 20°C oder 20 Min. 60°C	Kunststoffe	-
		Altlackierung	-

Im 3-Schichtaufbau MS Surfacer GK14-2705:





Füller: MS Surfacer, beige (GK14-2705) Härter: SC29-0863 SC27-0500 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 4:1:1 Vol. (SC29-0863) / 3:1:1 (SC27-0500)	Stahl	-
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	-
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	-
	 Schleifbar: 2 – 3 h 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	✓
		Altlackierung	✓





Decklack: 2K PUR 648, glänzend 2K PUR 650, seidenglänzend 2K ACR 603, glänzend Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 : 1 Vol.		
	 Compliant Gun, Düse: 1, 3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		

Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 8: Schleiffüller + 2K Decklack

Füller: MS Surfacer, beige (GK14-2705) Härter: SC29-0863 (VOC) SC27-0500 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 4:1:1 Vol. (SC29-0863) / 3:1:1 (SC27-0500)	Stahl	-
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	-
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	-
	 Schleifbar: 2 – 3 h 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	✓
		Altlackierung	✓

Decklack: 2K PUR 648, glänzend 2K PUR 650, seidenglänzend 2K ACR 603, glänzend Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 : 1 Vol.		
	 Compliant Gun, Düse: 1, 3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		





VOC-Konformes Verfahren: MS Surfacer mit SC29-0863 + Decklack 900 VOC:

Decklack: 2K ACR 900 VOC glänzend, Härter: SC29-0331 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 + 25%		
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 1,5, 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		





Allgemeine Lackierverfahren

(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)





Lackierverfahren SLX 9: Kunststoffhaftvermittler (siehe Matrix 3.1.13)

Primer: Kunststoffhaftvermittler (GK17-1700) Härter: - Einstellzusatz: -	 fertig eingestellt	Stahl	-
	 Compliant Gun, Düse: 1,3 - 1,7 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	-
	 Spritzgänge: 1,5; 8 - 10 µm	Aluminium	-
	 Abluftzeit: 15 Min. 20°C (max. 2 h)	Kunststoffe (lackierbare)	✓✓
		Altlackierung	✓

Im 3-Schichtaufbau MS Surfacer GK14-2705 zwischen GK17-1700 und Decklack

Füller: MS Surfacer, beige (GK14-2705) Härter: SC29-0863 SC27-0500 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 4:1:1 Vol. (SC29-0863) / 3:1:1 (SC27-0500)	Stahl	-
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	-
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	-
	 Schleifbar: 2 – 3 h 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	✓
		Altlackierung	✓





Im 2-Schichtaufbau GK17-1700 gefolgt von Decklack:

Decklack: 2K PUR 648, glänzend 2K PUR 650, seidenglänzend 2K ACR 603, glänzend Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 : 1 Vol.		
	 Compliant Gun, Düse: 1, 3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 2-3; 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		





Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 10: 2K PUR + Basislack 850 + Klarlack

Grundfüller: 682 (GK14-2703) (~ RAL 7038) oder 682 (GK14-2301) Konverter Härter: SC29-0863 SC27-0500 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 5:1:2 Vol. (SC29-0863) / 4:1:2 (SC27-0500)	Stahl	✓
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 - 1,7 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	✓ -
	 Nass-in-Nass: 1h 20°C oder 30 Min. 60°C Schleifbar: 45-60 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	✓
			Altlackierung

(alternative Grundfüller: z. B. GL62-7610, Washprimer + MS Surfacer + 850, ...)













Basislack: 850 BCT-MPS Härter: - Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 2 : 1 Vol.		
	 HVLP, Düse: 1,3 - 1,5 mm, Druck: max. 2 - 3 bar (0.7 bar Düse)		
	 Spritzgänge: 2,5; 15 - 20 µm		
	 Ablüftzeit: 15 Min. 20°C		

Klarlack: Ergoclear Härter: SC26-0200 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 2 : 1 + 10% Vol.		
	 Compliant Gun, Düse: 1,3 - 1,4 mm, Druck: max. 2,5 bar		
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm		
	 Trocknung: 12 h 20°C oder 30 Min. 60°C		

Allgemeine Lackierverfahren

(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 11: DTM (direct to metal), direkthaftende Systeme

Decklack: 1K AKD 309 glänzend Härter: - Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 2 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,3 - 1,6 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2 – 3; 40 - 60 µm  Trocknung: 24 h 20°C oder 45 Min. 60°C	Stahl	✓
		Verz. Stahl	-
		Aluminium	-
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓
Decklack: 2K ACR 729 glänzend Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 2 : 1 + 10 – 30% Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2 – 3; 50 - 60 µm  Trocknung: 12 h 20°C oder 30 Min. 60°C	Stahl	✓
		Verz. Stahl	✓
		Aluminium	✓
		Kunststoff	✓
		Altlackierung	✓
Decklack: 2K ACR 732 matt Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 : 2 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,3 - 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2 – 3; 50 - 60 µm  Trocknung: 12 h 20°C oder 30 Min. 60°C	Stahl	✓
		Verz. Stahl	✓
		Aluminium	✓
		Kunststoff	✓
		Altlackierung	✓

Lackierung von Kunststoffen: siehe Matrix 3.1.13

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company





Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.







Allgemeine Lackierverfahren





(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 12: VOC-Konform 1K Grundfüller + 900 VOC

Grundfüller: 1K Universal Grundfüller 305 (~ RAL 7032) Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	 4 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 1,5 – 2; 40 - 45 µm  Ablüftzeit: 30 Min. 20°C oder 20 Min. 60°C	Stahl	✓
		Verz. Stahl	✓
		Aluminium	✓
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓

Alternativ: Grundfüller 307:





Grundfüller: 1K HS Steel Primer 307 (grün-beige) Einstellzusatz: GK69-2907	 4 : 1 Vol.  Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,9 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 2; 50 – 60 µm  Ablüftzeit: min. 1h 20°C oder 30 Min. 60°C	Stahl	✓✓
		Verz. Stahl	✓-
		Aluminium	-
		Kunststoff	-
		Altlackierung	✓





Decklack: 2K ACR 900 VOC glänzend, Härter: SC29-0331 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 + 25%  Compliant Gun, Düse: 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar  Spritzgänge: 1,5, 50 – 60 µm deckend spritzen  Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		

Allgemeine Lackierverfahren

(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 13: VOC-Konform 2K EP Grundfüller + 900 VOC





Grundfüller: 2K EP Grundfüller GL62-7610 (~ RAL 7035) Härter: SC65-0731 SC65-0703 Einstellzusatz: SV32-0482	 6:1:3 Vol. (SC65-0731) / 3:1:2 (SC65-0703)	Stahl	✓ +
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm, Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	✓
	 Abluftzeit: 1h (-0731) / 1,5 h (-0703) 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoff	-
		Altlackierung	✓





Decklack: 2K ACR 900 VOC glänzend, Härter: SC29-0331 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 + 25%		
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 1,5, 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		

Allgemeine Lackierverfahren

(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 14: VOC-Konform 2K Washprimer + 900 VOC













Grundfüller: GL60-7035 (~ RAL 7035) oder GL60-1320 (gelb) Härter: SC10-0710 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 2:1:1 Vol.	Stahl	✓
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2 - 3; 20 - 30 µm	Aluminium	✓✓
	 Abluftzeit: 30 Min. 20°C oder 20 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	-
		Altlackierung	-

Decklack: 2K ACR 900 VOC glänzend, Härter: SC29-0331 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 + 25%		
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 1,5, 50 – 60 µm deckend spritzen		
	 Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		

Allgemeine Lackierverfahren

(Beschreibung der Vorbehandlung siehe Kapitel 3.1.4 bis 3.1.8)

Lackierverfahren SLX 15: VOC-Konform 3-Schicht-Aufbau

Grundfüller: GL60-7035 (~ RAL 7035) oder GL60-1320 (gelb) Härter: SC10-0710 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 2:1:1 Vol.	Stahl	✓
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	✓
	 Spritzgänge: 2 - 3; 20 - 30 µm	Aluminium	✓✓
	 Abluftzeit: 30 Min. 20°C oder 20 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	-
		Altlackierung	-
Füller: MS Surfacer, beige (GK14-2705) Härter: SC29-0863 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 4:1:1 Vol.	Stahl	-
	 Compliant Gun, Düse: 1,6 - 1,8 mm Druck: max. 2.5 bar	Verz. Stahl	-
	 Spritzgänge: 2; 50 - 60 µm	Aluminium	-
	 Schleifbar: 2 – 3 h 20°C oder 30 Min. 60°C	Kunststoffe (lackierbare)	✓
		Altlackierung	✓
Decklack: 2K ACR 900 VOC glänzend, Härter: SC29-0331 Einstellzusatz: SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	 3 : 1 + 25%		
	 Compliant Gun, Düse: 1,4 mm, Druck: max. 2.5 bar		
	 Spritzgänge: 1,5, 50 – 60 µm deckend spritzen  Trocknung: 12 Std. 20°C oder 30 Min. 60°C		

Produktinformation

Salcomix Non-Ferro Spachtel

Rohstoffbasis: ungesättigter Polyester (UP)








Benötigte Produkte:	Salcomix Non-Ferro Spachtel Spachtel: GK03-2800 Härter: SB48-3800		
Anwendung und Eigenschaften:	Grob – und Feinspachtel <ul style="list-style-type: none"> • Festkörperreich (High Solid) • Universell einsetzbar auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Altlackierung • Schnell trocknend • Leicht schleifbar • Gute Haftung zu den aufgeführten Substraten 		
Untergrund/Vorbehandlung: Ausgehärtete Altlackierung Werksgrundierte Neuteile Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium GfK-Teile	Reinigung SV20-0505 SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530	Schleifen P80-150 P150-240 P80-150 P180-240 P120-180 P150-240	Nachreinigung SV20-0505 SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530
Anmerkung:	Korrosionsprodukte (Rost) entfernen (schleifen oder strahlen). Bei nicht ausgehärteten Altlackierungen oder Neuteilgrundierungen Schadstelle großflächig metallisch blank schleifen. Spachtel nur auf blankem Blech auftragen. Mit Säure vorbehandelte Flächen oder säurehärtende Produkte („Wash-Primer“) sind nicht überspachtelbar. Nicht auf 1K Grundmaterialien auftragen.		
2004/42/IIB(b)(250)190	Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.b) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 250 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 190 g/l.		

Produktinformation

Salcomix Non-Ferro Spachtel

Rohstoffbasis: ungesättigter Polyester (UP)

- Anwendung:** Grob- und Feinspachtel
- Anmerkungen:**
- Spachtelmasse und Härterpaste rot gut mischen (homogener Farbton, kein Marmoreffekt)
 - Härtermenge nicht über 3 %
 - Peroxyüberschuß führt zu Decklackverfärbungen

	Produktname	Non-Ferro Spachtel			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit bei 1 µm		Festkörper	
	< 250 g/l	- m ² /kg	- m ² /L	~ 98 % (mit 3% SB48-3800)	
	Mischungsverhältnis	GK03-2800	100 % Gew.		
	Härter	SB48-3800	2 – 3 % Gew.		
	Verdünnung				
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	-	Sollte nicht mehr als 1 cm (mit Zwischenschliff) betragen		4 – 5 Min.	-
	Trocknung	Schleifen	Griffest	Ausgehärtet	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temperatur	20 – 30 min.			
	60°C / Objekt-Temperatur	-			
	Schleifen Exzenter-Schleifgerät	P80/P150 P240 (Spachtelstellen und Altackierung)			

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.





Produktinformation

Salcomix 1K-Kunststoff-Haftprimer

Rohstoffbasis: Mischpolymerisat

Benötigte Produkte:	Salcomix 1K-Kunststoff-Haftprimer		
	Konverter	GK17-1700	
	Verdünnung	spritzfertig	
Anwendung und Eigenschaften:	Universelle Behandlung von lackierfähigen Kunststoffen und Altlackierungen.		
Untergrund und Vorbehandlung:	Reinigung	Schleifen	Nachreinigung
Ausgehärtete Altlackierung	SV20-0505	P320 - 360	SV20-0505
Kunststoffe	SV20-0530	Schleifpad	SV20-0530
Produktinformationen:	Kunststoffhaftvermittler für lackierbare Kunststoffe. Reines PP und PE kann nicht beschichtet werden. Haftprimer kann mit 1-2 % GJ50-Pasten eingefärbt werden. Für mehr Details siehe Übersicht 3.1.13 „Lackierung von Kunststoffen“ im Handbuch.		



Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix 1K-Kunststoff-Haftprimer

Rohstoffbasis: Mischpolymerisat

Anwendung: 1K-Kunststoff-Haftprimer

Anmerkungen: Universelle Behandlung von lackierfähigen Kunststoffen. Nicht lackierfähig sind Polypropylen (PP) und Polyethylen (PE) in reiner Form. Tempern bei 1 Std. 60°C ist notwendig für PU-Schaum (Polyurethan) und PA (Polyamid). Anschließend muß nochmals gründlich nachgereinigt werden.

	Lackaufbau	1K –Kunststoff-Haftprimer			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit bei 1 µm		Festkörper	
	~ 830 g/l	81 m²/kg	72 m²/L	~ 7 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	GK17-1700	100% Gew.		
	Härter	-	-		
	Verdünnung	-	-		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C *	Glanz (60°)
	~ 12 Sek.	8 - 10 µm (1,5 Spritzgänge)		-	-
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	~ 12	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.7
	HVLP Fließbecher	~ 12	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.4 – 1.7
	Saugbecher	~ 12	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	-	-	-	-
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung Objekt-Temp.	Ablüften	Maximum *	Ausgehärtet	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temperatur	15 min	2 h	-	max. 2 h
	* nach 2h: 1 Spritzgang als Haftvermittler applizieren				

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 304 PRM-EE, 1K-Epoxyester-Grundfüller

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Epoxy-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 304 PRM-EE, 1K-Epoxyester-Grundfüller</p> <p>Pasten GJ50- Konverter: GK15-1301 Konverter/Pasten 90 : 10 Härter: -</p> <p>Einstellzusatz: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K-Epoxyester -Grundfüller</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schnelle Lackierung durch schnelle Trocknung • Guter Korrosionsschutz gemäß einem 1K-Epoxy-Grundfüller • Guter Verlauf und Decklackstand • Auf vielen Substraten einsetzbar • Hohe Läuferstabilität • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Werksgrundierte Neuteile Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech GfK-Teile</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240 – 360 Schleifpad P150 – 180 P150 – 180 P240 – 360</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>304 ist nicht mit Polyester-Spachtel überarbeitbar.</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC</p>		














Produktinformation

Salcomix 304 PRM-EE, 1K-Epoxidester-Grundfüller

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Epoxid-Harz

Anwendung: 1K-Grundfüller

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K 304 PRM-EE			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper		
	~ 590 - 600g/l	316 / 304 m²/kg	345 / 341 m²/L	~ 44 – 47 % Gew.	
		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	304 PRM-EE	100% Gew.	2 Vol.	
	Härter	-	-	-	
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	40% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	2:1 Vol. ~ 18 – 20 Sek.		40 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Ablüftzeit dazwischen	-	matt
	3:1 Vol. ~ 30 Sek. 4:1 Vol. ~ 40 Sek.				
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck
	Compliant Fließbecher		18 – 20	max. 2.5 bar	-
	HVLP Fließbecher		18 – 20	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-
	Saugbecher		18 – 20	3 – 4 bar	-
	Airless / Airmix		18 – 24	120 – 150 bar	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		18 – 24	max. 4 bar	0,9 – 2 bar
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung		Staub-trocken	Ablüftzeit (nass-in-nass)	Griffest
	20°C / Objekt-Temperatur		~ 10 min.	1 h	~ 1h
	60°C / Objekt-Temperatur		-	30 min.	30 min.
					Überlackierbar
					max. 72 h *

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang 304 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 302 PRM-AKD, 1K-Alkyd-Grundfüller, nass-in-nass

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Alkyd-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 302 PRM-AKD, 1K-Alkyd-Grundfüller</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK11-1302 Konverter/Pasten 90 : 10 Härter: Einstellzusatz: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K-Alkyd-Grundfüller</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schnelle Lackierung • Guter Korrosionsschutz gemäß einem 1K-Alkyd-Grundfüller • Guter Verlauf und Decklackstand • Auf vielen Substraten einsetzbar • Gute Läuferstabilität • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Werksgrundierte Neuteile Blankes Stahlblech GfK-Teile</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240 - 360 Schleifpad P150 - 180 P240 - 360</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>302 ist nicht mit Polyester-Spachtel überarbeitbar.</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC</p>		














Produktinformation

Salcomix 302 PRM-AKD, 1K-Alkyd-Grundfüller, nass-in-nass

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Alkyd-Harz

Anwendung: 1K-Grundfüller

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K 302 PRM-AKD			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)		Festkörper	
	~ 563 - 576 g/l	326 / 314 m²/kg		375 / 373 m²/L	
		~ 49 – 53 % Gew.			
		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	302 PRM-AKD	100% Gew.	2 Vol.	
	Härter	-	-	-	
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	40% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	2:1 Vol. ~ 13 Sek.	40 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen	-	matt	
	3:1 Vol. ~ 15 Sek. 4:1 Vol. ~ 16 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	13 – 16	max. 2.5 bar	-	1.4 – 1.7
	HVLP Fließbecher	13 – 16	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.5 – 1.7
	Saugbecher	13 – 16	3 – 4 bar	-	1.5 – 1.8
	Airless / Airmix 100 :10 → ~ 35 Sek.	25 – 35	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	15 – 17	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.0
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung	Staub-trocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temperatur	~ 10 min.	1 h	~ 1 h	max. 72 h *
	60°C / Objekt-Temperatur	-	30 min.	30 min.	-

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang 302 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 524 PRM-EPX, 2K-Epoxid-Grundfüller, chromatfrei

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 524 PRM-EPX, 2K-Epoxid-Grundfüller</p> <p>Pasten GJ50- Konverter: GK15-2300 Konverter/Pasten 80 : 20</p> <p>Härter: SC65-0731 Normal SC65-0703* Lang</p> <p>Einstellzusatz: SV32-0482 Normal</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Epoxid-Grundfüller</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geeignet für viele Substrate • Ausgezeichneter Korrosionsschutz • Gute Fülle, Verlaufswerte • Gute Standsicherheit • Leichte Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • In vielen verschiedenen Farbtönen ausmischbar 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Werksgrundierte Neuteile Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium ** GfK-Teile</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240-320 Schleifpad P150-180 Schleifpad P150-180 P180-240</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch Strahlen und Schleifen entfernen. Keine Trocknung bei unter 12°C ! Mit Spachtel überarbeitbar nach forcierter Trocknung von 45 – 60 Min. bei 60°C. * Hinweis: Härter SC65-0703 führt in Verbindung mit den Dispersionen GJ50-1019 und -3013 zu Farbtönveränderungen ! ** Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte vorab geprüft werden !</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC, BCT-MPS</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster 04/2011

















Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 524 PRM-EPX, 2K-Epoxid-Grundfüller, chromatfrei Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC65-0703. Bester Decklackstand nach forcierter Trocknung (60°C).

	Lackaufbau	2K 524 PRM-EPX				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)			Festkörper	
	~ 540 - 560 g/l	354 / 328 m²/kg		404 / 397 m²/L		~ 50 – 55 % by weight
Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):						
	Mischungsverhältnis	524 PRM-EPX	100% Gew.		3 Vol.	
	Härter	SC65-0731	20% Gew.	-	1 Vol.	-
		SC65-0703	-	20% Gew.	-	1 Vol.
	Verdünnung	SV32-0482	40% Gew.	20% Gew.	2 Vol.	1 Vol.
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	3:1:1 Vol. ~ 22 Sek.	50 – 60 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		3 h	matt	
	3:1:0,5 Vol. ~ 31 Sek. 3:1:0,25 Vol. ~ 42 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	~ 22	max. 2.5 bar	-	1.6 – 1.8	
	HVLP Fließbecher	~ 22	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.6 – 1.9	
	Saugbecher	~ 22	3 – 4 bar	-	1.6 – 1.9	
	Airless / Airmix	~ 22 - 40	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	~ 22 - 26	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	ohne Verdünnung				
	Schleifen	nass und trocken schleifbar nach Trocknung von 45 – 60 Min. bei 60°C Objekt-Temperatur (mit Härter SC65-0731)				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staub-trocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar	
	20°C	(-0731 / -0703)	20 min.	1 h / 1.5 h	3 h / 6 h	max. 72 h *
	60°C	(-0731 / -0703)	-	30 Min.	30 Min.	-

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang 524 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller, grau, chromatfrei

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>2K-Epoxid-Grundfüller, grau</p> <p>Pasten: - Konverter: GL62-7610 Konverter/Pasten: - Härter: SC65-0731 Normal SC65-0703 Lang Einstellzusatz: SV32-0482 Normal</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Epoxid-Grundfüller</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hervorragende Haftung auf vielen Metallen • Ausgezeichneter Korrosionsschutz • Gute Fülle & Verlaufswerte mit hoher Standsicherheit • Leichte Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Fertiger 2K-Epoxid-Grundfüller in grau als Fertigfarbton (~ RAL 7035) 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Werksgrundierte Neuteile Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium * GfK-Teile</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240-320 Schleifpad P150-180 Schleifpad P150-180 P180-240</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch Strahlen und Schleifen entfernen. Mit Spachtel überarbeitbar nach Trocknung bei 60°C (45 – 60 Min.) Keine generelle Trocknung bei unter 12°C !</p> <p>* Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte vorab geprüft werden !</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC, BCT-MPS</p>		
<p>2004/42/IIB(Cl)(540)539</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.Cl) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 539 g/l.</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster 04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 2K-Epoxyd-Grundfüller, grau, chromatfrei

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxyd-Harz

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC65-0703. Bester Decklackstand nach forcierter Trocknung (60°C).

	Lackaufbau	GL62-7610				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper		
	< 540 g/l	325 m²/kg	394 m²/L	~ 55 % Gew.		
	Mischungsverhältnis	GL62-7610	100% Gew.	6 Vol.	3 Vol.	
	Härter	SC65-0731	10% Gew.	1 Vol.	-	
		SC65-0703	20% Gew.	-	1 Vol.	
	Verdünnung	SV32-0482	30% Gew.	3 Vol.	2 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	3:1:2 Vol. ~ 17 – 20 Sek.	50 – 60 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		3 - 4 h	matt	
	3:1:1 Vol. ~ 21 Sek. 3:1:0,5 Vol. ~ 48 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	17 – 20	max. 2.5 bar	-	1.6 – 1.8	
	HVLP Fließbecher	17 – 20	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.6 – 1.9	
	Saugbecher	17 – 20	3 – 4 bar	-	1.6 – 1.9	
	Airless / Airmix	20 – 35	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	20 – 25	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	ohne Verdünnung				
	Schleifen	nass und trocken schleifbar nach Trocknung von 45 – 60 Min. bei 60°C Objekttemperatur (mit Härter SC65-0731)				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staub-trocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar	
	20°C	(-0731 / -0703)	20 min.	1 h / 1.5 h	3 h / 6 h	max. 72 h *
	60°C	(-0731 / -0703)	-	30 Min.	30 Min.	-

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang GL62-7610 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 2K-Epoxy-Washprimer, gelb

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Vinyl-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 2K-Epoxy-Washprimer, gelb</p> <p>Pasten: - Konverter: GL60-1320 Konverter/Pasten: Bei Bedarf mit max. 3 % GJ50-Dispersionen einfärbbar</p> <p>Härter: SC10-0710</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Epoxy-Washprimer</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hervorragende Haftung auf vielen Metallen • Ausgezeichneter Korrosionsschutz • Max. mit 3 % GJ50-Dispersionen einfärbbar • Chromatfrei • Schnelle Überlackierbarkeit durch kurze Abluftzeiten • Sehr gut für Aluminium geeignet 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium *</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500</p>	<p>Schleifen</p> <p>P150 - 180 Schleifpad P150-180</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch feines Strahlen bzw. Schleifen entfernen. * Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte vorab geprüft werden !</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC, BCT-MPS</p>		
<p>2004/42/IIB(cIII)(780)730</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.cIII) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 780 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 730 g/l.</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix 2K-Epoxy-Washprimer, gelb

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Vinyl-Harz

Anwendung: Washprimer/Grundierung/Grundfüller

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen. **Nicht mit Polyesterspachtel überarbeiten!**

	Lackaufbau	GL620-1320			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper	
	< 780 g/l	197 m²/kg	187 m²/L	~ 23 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	GL60-1320	100% Gew.	2 Vol.	
	Härter	SC10-0710	40% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	40% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	2:1:1 Vol. ~ 16 – 18 Sek.	20 – 30 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Ablüftzeit dazwischen	bis 5 Tage (tägl. gut aufrühren)	matt	
	2:1:0,5 Vol. ~ 20 Sek. 2:1:0,25 Vol. ~ 24 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	16 – 18	max. 2.5 bar	-	1.4 – 1.8
	HVLP Fließbecher	16 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.4 – 1.8
	Saugbecher	16 – 18	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.8
	Airless / Airmix	16 – 24	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16 – 24	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.0 – 1.1
	Streichen u. Rollen	ohne Verdünnung			
	Trocknung	Staub-trocken	Ablüftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temperatur	5 – 10 min.	20 - 30 min.	10 – 15 min.	max. 72 h
	60°C / Objekt-Temperatur	-	10 – 15 min.	-	-

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang GL60-1320 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 2K-Epoxy-Washprimer, grau

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Vinyl-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 2K-Epoxy-Washprimer, grau</p> <p>Pasten: - Konverter: GL60-7035 Konverter/Pasten: Bei Bedarf mit max. 3 % GJ50-Dispersionen einfärbbar</p> <p>Härter: SC10-0710</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Epoxy-Washprimer</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hervorragende Haftung auf vielen Metallen • Ausgezeichneter Korrosionsschutz • Max. mit 3 % GJ50-Dispersionen einfärbbar • Chromatfrei • Schnelle Überlackierbarkeit durch kurze Abluftzeiten • Sehr gut für Aluminium geeignet 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium *</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500</p>	<p>Schleifen</p> <p>P150 - 180 Schleifpad P150-180</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch feines Strahlen bzw. Schleifen entfernen. * Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte vorab geprüft werden !</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC, BCT-MPS</p>		
<p>2004/42/IIB(cIII)(780)730</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.cIII) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 780 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 730 g/l.</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix 2K-Epoxy-Washprimer, grau

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Vinyl-Harz

Anwendung: Washprimer/Grundierung/Grundfüller

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen. **Nicht mit Polyesterspachtel überarbeiten!**

	Lackaufbau	GL60-7035			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper	
	< 780 g/l	183 m²/kg	175 m²/L	~ 22 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	GL60-7035	100% Gew.	2 Vol.	
	Härter	SC10-0710	40% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	40% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	2:1:1 Vol. ~ 18 – 20 Sek.	20 – 30 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Ablüftzeit dazwischen		bis 5 Tage (tägl. gut aufrühren)	matt
	2:1:0,5 Vol. ~ 25 Sek. 2:1:0,25 Vol. ~ 32 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	18 – 20	max. 2.5 bar	-	1.4 – 1.8
	HVLP Fließbecher	18 – 20	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.4 – 1.8
	Saugbecher	18 – 20	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.8
	Airless / Airmix	18 – 24	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	18 – 24	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.0 – 1.1
	Streichen u. Rollen	ohne Verdünnung			
	Trocknung	Staub-trocken	Ablüftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temperatur	5 – 10 min.	20 - 30 min.	10 – 15 min.	max. 72 h
	60°C / Objekt-Temperatur	-	10 – 15 min.	-	-

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang GL60-7035 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 307 PRM-AKD, 1K-High Solid Steel Primer

Rohstoffbasis: Alkyd / Epoxidester

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 307 PRM-AKD, 1K HS Steel Primer, beige</p> <p>Pasten: -</p> <p>Konverter: GB16-1307</p> <p>Konverter/Pasten Bei Bedarf lässt sich der 307 mit bis zu 5% GJ50-Dispersionen eintönen</p> <p>Einstellzusatz: 1K Steel Primer Activator GK69-2907</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K HS Steel Primer</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften • Sehr hohes Füllvermögen (ideal für sandgestrahlte Flächen) • Guter Verlauf und Decklackstand • Lässt sich bis 200 µm (nass) auftragen • Exzellente Läuferstabilität • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Bis 12 Monate freilagerfähig * 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung</p> <p>Werkgrundierte Neuteile</p> <p>Blankes Stahlblech</p> <p>Verzinkte Untergründe</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505</p> <p>SV22-0500</p> <p>SV22-0500</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240 - 360</p> <p>Schleifpad</p> <p>P150 - 180</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505</p> <p>SV22-0500</p> <p>SV22-0500</p> <p>Bedingt auf Kleinteilen / Anbauteilen einsetzbar</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>* Nach Freilagerung mit Hochdruckreiniger reinigen und 1x Spritzgang 307 als Haftvermittler einsetzen. Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch Strahlen und Schleifen entfernen. 307 ist nicht mit Polyester-Spachtel überarbeitbar.</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC</p>		
<p>2004/42/IIB(cI)(540)530</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.cI) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 530 g/l.</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix 307 PRM-AKD, 1K-High Solid Steel Primer

Rohstoffbasis: Alkyd / Epoxidester

Anwendung: 1K HS Grundfüller

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol.

	Lackaufbau	1K 307 HS Steel Primer			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper	
	< 540 g/l	312 m²/kg	431 m²/L	~ 63 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	307 PRM-AKD	100% Gew.	4 Vol.	
	Härter	-	-	-	
	Verdünnung	GK69-2907	15% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	4:1 Vol. ~ 24 – 28 Sek.	50 – 60 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		-	matt
	5:1 Vol. ~ 32 Sek. 6:1 Vol. ~ 35 Sek.	Anstieg der Viskosität im Laufe des Tages auf ca. 30 s DIN 4. Lässt sich am nächsten Tag wieder auf 20 – 24 s einstellen (einmalig).			
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	24 – 28	max. 2.5 bar	-	1.6 – 1.8
	HVLP Fließbecher	24 – 28	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.6 – 1.9
	Saugbecher	24 – 28	3 – 4 bar	-	1.6 – 1.9
	Airless / Airmix	24 – 35	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	24 – 28	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.1
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung	Staub-trocken	Abluftzeit * (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temperatur	1 h	minimum 1 h	2 – 3 h	max. 72 h **
	60°C / Objekt-Temperatur	-	30 – 45 min.	30 min.	-

* 3 – 4 Spritzgänge um 80 – 120 µm zu erreichen, in diesem Fall Abluftzeit von 2 – 3 h bei 20°C bzw. 45 – 60 Min. bei 60°C einhalten.

** Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang 307 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 305 PRM-AKD, 1K Universal-Grundfüller, ~ RAL 7032

Rohstoffbasis: Alkyd / Epoxidester

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 305 PRM-AKD, 1K Universal-Grundfüller, grau</p> <p>Pasten: -</p> <p>Konverter: GK11-7305</p> <p>Konverter/Pasten Bei Bedarf läßt sich der 305 mit bis zu 5% GJ50-Dispersionen eintönen</p> <p>Einstellzusatz: SV12-0360 SV13-0732 / SV13-0701</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K Alkyd Grundfüller</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften • Geeignet für Alu, Stahl und verz. Stahl • Guter Verlauf und Decklackstand in Kombination mit 1K und 2K Decklacksystemen • Kurze Ablüftzeiten im nass-in-nass Verfahren (30 Min.) • VOC-Konform • Farbton ~ RAL 7032 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung</p> <p>Werksgrundierte Neuteile</p> <p>Blankes Stahlblech</p> <p>Verzinktes Stahlblech</p> <p>Aluminium *</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505</p> <p>SV22-0500</p> <p>SV22-0500</p> <p>SV22-0500</p> <p>SV22-0500</p>	<p>Schleifen</p> <p>P320 - 360</p> <p>Schleifpad</p> <p>P150 - 180</p> <p>Schleifpad</p> <p>P150-180</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505</p> <p>SV22-0500</p> <p>SV22-0500</p> <p>SV22-0500</p> <p>SV22-0500</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>* Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte im Einzelfall geprüft werden.</p> <p>305 ist nicht mit Polyester-Spachtel überarbeitbar.</p> <p>Überlackieren mit Basislack 850: Ablüftzeit ~ 45 – 60 Min. bei 20° C</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-ACR, TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, BCT-MPS</p>		
<p>2004/42/IIB(Cl)(540)533</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.Cl) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 533 g/l.</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 305 PRM-AKD, 1K Universal-Grundfüller, ~ RAL 7032

Rohstoffbasis: Alkyd / Epoxidester

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K 305 PRM-AKD			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper	
	< 540 g/l	283 m²/kg	383 m²/L	~ 62 % Gew.	
Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):					
	Mischungsverhältnis	305 PRM-AKD	100% Gew.	4 Vol.	
	Härter	-	-	-	
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	15% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	4:1 Vol. ~ 19 – 23 Sek.	40 - 45 µm (1,5-2 Spritzgänge) 5-10 Min. Ablüfzeit dazwischen		-	matt
	5:1 Vol. ~ 24 Sek. 6:1 Vol. ~ 26 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	19 – 23	max. 2.5 bar	-	1.6 – 1.8
	HVLP Fließbecher	19 – 23	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.6 – 1.9
	Saugbecher	19 – 23	3 – 4 bar	-	1.6 – 1.9
	Airless / Airmix	19 – 25	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	19 – 25	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.1
	Streichen u. Rollen				
	Schleifen	P800 bei Naßschliff (nach guter Trocknung)			
	Trocknung	Staub-trocken	Ablüfzeit * (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temperatur	20 – 25 min.	30 min.	2 – 3 h	max. 72 h **
	60°C / Objekt-Temperatur	-	20 min.	20 min.	-

* 3 – 4 Spritzgänge um 60 – 80 µm zu erreichen, in diesem Fall Ablüfzeit von 1 – 2 h bei 20°C bzw. 30 – 45 Min. bei 60°C einhalten

** Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang 305 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 2K-Primer EPX WB, wässrig, hellgrau

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>2K-Primer EPX WB, wässrig, hellgrau</p> <p>Pasten: keine Konverter: GV60-7203</p> <p>Härter: SC66-0167 Einstellzusatz: SV66-0001</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K- Primer EPX WB, wässrig</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hervorragende Haftung auf vielen Untergründen • Ausgezeichneter Korrosionsschutz • Gute Verlaufswerte • Geringe Decklack-Absorption im nass-in-nass Verfahren • Gute Trocknungseigenschaften • Farbton ~ RAL 7035 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Werksgrundierte Neuteile Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium * GfK-Teile</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240-320 Schleifpad P150-180 Schleifpad P150-180 P180-240</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch Strahlen und Schleifen entfernen - Keine Trocknung bei unter 12 °C. * Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte vorab geprüft werden !</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-HS-ACR, TPC-PUR, TPC-ACR</p>		
<p>2004/42/IIB(Cl)(540)235</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.Cl) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 235 g/l.</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.















Produktinformation

Salcomix 2K-Primer EPX WB, wässrig, hellgrau

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Anwendung: wässriger 2K-Grundfüller

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. Bester Decklackstand wird mit forcierter Trocknung erreicht.

	Lackaufbau	GV60-7203			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm	Festkörper		
	~ 192 g/l	293 m²/kg	377 m²/L	~ 53 % Gew.	
		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	GV60-7203	100% Gew.	5 Vol.	
	Härter	SC66-0167	15% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV66-0001	5 - 10% Gew. (nur bei Fließbecher notwendig)		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	5:1 + 5% Vol. ~ 45 - 60 sec.	40 – 50 µm, 1,5 Spritzgänge, ½ Spritzgang vorlegen, ablüften für 15 Min., einen vollen Spritzgang nachlegen (alternativ: 1x Arbeitsgang)	~ 90 min.	matt	
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	~ 50	max. 2.5 bar	-	1.6 – 1.9
	HVLP Fließbecher	~ 50	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.6 – 1.9
	Saugbecher	~ 50	3 – 4 bar	-	1.6 – 1.9
	Airless / Airmix	~ 120 s	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	~ 60	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.1 – 1.3
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung	Staub-trocken	Ablüftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temperatur	min. 20	1 h	min. 1 h	max. 72 h *
	60°C / Objekt-Temperatur	-	30 min.	30 min.	-

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang GV60-7203 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix MS-Schleiffüller, beige

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix MS-Füller, beige</p> <p>Pasten: - Konverter: GK14-2705 Konverter/Pasten: Bei Bedarf mit max. 5 % GJ50-Dispersionen einfärbbar</p> <p>Härter: SC29-0863 Normal (SC27-0500 Kurz *)</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>MS-Schleiffüller</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hervorragende Naß- und Trockenschliffeigenschaften • Beste Verlaufs- und Decklackstandergebnisse • Gute Standsicherheit • Leichte Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Auch als Füllgrund (bis 150 µm) einsetzbar • Tönbar mit bis zu 5% GJ50-Dispersionen • Mit Härter SC29-0863 VOC-Konform 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Attlackierung Kunststoffteile Grundierungen/Washprimer</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505</p> <p>Salcomix 2K-Washprimer Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240 – 360</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505</p> <p>GL60-1320 / -7035 524 oder GL62-7610</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>* Mit Härter SC27-0500 >540 g/l – nicht VOC-Konform !</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-AKD, TPC-ACR, BCT-MPS, TPC-EPX, TPC-NC</p>		
<p>2004/42/IIB(cl)(540)539</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.cl) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 539 g/l.</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster 04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix MS-Schleiffüller, beige

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863. Füllgrund bis max. 150 µm (3-4 Spritzgänge) – Trockenzeit verlängert sich entsprechend. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K MS Schleiffüller			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper	
	< 540 g/l	285m²/kg	404 m²/L	~ 62 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	GK14-2705	100% Gew.		4 Vol. 3 Vol.
	Härter	SC29-0863	15% Gew.	-	1 Vol. -
		SC27-0500	-	20% Gew.	- 1 Vol.
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	15% Gew.	20% Gew.	1 Vol. 1 Vol.
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	4:1:1 Vol. ~ 25 Sek.	50 – 70 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		2 h	matt
	4:1:0,5 Vol. ~ 35 Sek. 4:1:0,25 Vol. ~ 46 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	~ 25	max. 2.5 bar	-	1.6 – 1.8
	HVLP Fließbecher	~ 25	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.6 – 1.9
	Saugbecher	~ 25	3 – 4 bar	-	1.6 – 1.9
	Airless / Airmix	~ 25	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	~ 25	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.1
	Streichen u. Rollen	8:1 Vol. SC29-0823			
	Schleifen	P800 bei Naßschliff, P400 bei Trockenschliff			
	Trocknung / Objekt-Temp.	Griffest	Naßschliff	Trockenschliff	Überlackierbar (nach Schleifen) *
	20°C / Objekt-Temp.	1 h	2 h	3 h	innerhalb 24 h
	60°C / Objekt-Temp.	-	30 min.	30 min.	-

* nach 24 h erneut anschleifen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster 04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 682 PRM-PUR, 2K-PUR-Füller

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 682 PRM-PUR, 2K-PUR-Füller</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK14-2301 Konverter/Pasten: 80:20</p> <p>Härter: SC29-0863 Normal SC27-0500 Kurz</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-PUR-Füller</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schleif- und nass-in-nass-Füller • Beste Verlaufs- und Decklackstandergebnisse • Gute Standsicherheit • Leichte Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Auch als Füllgrund (bis 150 µm) einsetzbar • Auf vielen Metallen und Kunststoffen einsetzbar. • In vielen verschiedenen Farbtönen ausmischbar (z.B. RAL) 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium * Kunststoffteile (siehe Matrix 3.1.13)</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>	<p>Schleifen</p> <p>P320 - 360 P150-180 Schleifpad P150-180 Schleifpad</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>* Die Haftung ist von der Aluminium-Legierung abhängig und sollte jeweils geprüft werden.</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-AKD, TPC-ACR, BCT-MPS, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 682 PRM-PUR, 2K-PUR-Füller

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

Anwendung: Rationeller Füller für die Naß-in Naß-Verarbeitung
Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf MV nach Vol. mit SC29-0863. Füllgrund bis max. 150 µm (3-4 Spritzgänge) – Trockenzeit verlängert sich entsprechend. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K PUR 682					
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (RAL 3000 / RAL 9010)		Festkörper			
	~ 580 - 645 g/l	278 / 254 m²/kg	310 / 299 m²/L	~ 41 – 47 % Gew.			
Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):							
	Mischungsverhältnis	682 PRM-PU	100% Gew.		5 Vol.	4 Vol.	
	Härter	SC29-0863	15% Gew.	-	1 Vol.	-	
		SC27-0500	-	20% Gew.	-	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732	30% Gew.	30% Gew.	2 Vol.	2 Vol.	
		SV13-0701					
		SV15-0339					
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)		
		5:1:2 Vol. ~ 22 - 25 Sek.		50 – 70 µm (2 Spritzgänge)	3 h	matt	
		5:1:1 Vol. ~ 50 Sek.		5-10 Min. Abluftzeit dazwischen			
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)		
	Compliant Fließbecher	22 – 25	max. 2.5 bar	-	1.6 – 1.8		
	HVLP Fließbecher	22 – 25	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.6 – 1.9		
	Saugbecher	22 – 25	3 – 4 bar	-	1.6 – 1.9		
	Airless / Airmix	22 – 25	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33		
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	22 – 25	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.1		
	Streichen u. Rollen	10:1 + 5% mit SC29-0823 & GK69-0903					
	Schleifen	nass und trocken schleifbar nach Trocknung von 45 – 60 Min. bei 60°C Objekttemperatur					
	Trocknung	Staub-trocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar		
		20°C / Objekt-Temp.	20 min.	1 h	2 - 3 h	max. 72 h *	
		60°C / Objekt-Temp.	-	30 min.	30 min.	-	

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang 682 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011


 The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 682 PRM-PUR, 2K-PUR-Füller, grau (RAL7038)

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 682 PRM-PUR, 2K-PUR-Füller, grau</p> <p>Pasten: - Konverter: GK14-2703 Konverter/Pasten: -</p> <p>Härter: SC29-0863 Normal SC27-0500 Kurz</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-PUR-Füller</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schleif- und Naß-in-Naß-Füller • Beste Verlaufs- und Decklackstandergebnisse • Gute Standsicherheit • Leichte Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Auch als Füllgrund (bis 150 µm) einsetzbar • Auf vielen Metallen und Kunststoffen einsetzbar • Fertigfarbton in ~ RAL 7038 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium * Kunststoffteile (siehe Matrix 3.1.13)</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>	<p>Schleifen</p> <p>P320 - 360 P150-180 Schleifpad P150-180 Schleifpad</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>* Die Haftung ist von der Aluminium-Legierung abhängig und sollte vorher überprüft werden.</p>		
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Überlackierbar mit: TPC-AKD, TPC-ACR, BCT-MPS, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-NC</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 682 PRM-PUR, 2K-PUR-Füller, grau (RAL7038)















Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

Anwendung:

Rationeller Füller für die Naß-in Naß-Verarbeitung

Anmerkungen:

Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf MV nach Vol. mit SC29-0863. Füllgrund bis max. 150 µm (3-4 Spritzgänge) – Trockenzeit verlängert sich entsprechend. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K PUR 682			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper	
	~ 628 g/l	262 m²/kg	303 m²/L	~ 46 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	682 PRM-PU	100% Gew.	5 Vol.	4 Vol.
	Härter	SC29-0863	15% Gew.	-	1 Vol.
		SC27-0500	-	20% Gew.	-
	Verdünnung	SV13-0732	30% Gew.	30% Gew.	2 Vol.
		SV13-0701 SV15-0339			
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	5:1:2 Vol. ~ 22 Sek.	50 – 70 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		3 h	matt
	5:1:1 Vol. ~ 50 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	22	max. 2.5 bar	-	1.6 – 1.8
	HVLP Fließbecher	22	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.6 – 1.9
	Saugbecher	22	3 – 4 bar	-	1.6 – 1.9
	Airless / Airmix	22 – 25	120 – 150 bar	-	0.28 – 0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	22 – 25	max. 4 bar	0,9 – 2 bar	1.1
	Streichen u. Rollen	10:1 + 5% mit SC29-0823 & GK69-0903			
	Schleifen	nass und trocken schleifbar nach Trocknung von 45 – 60 Min. bei 60°C Objekttemperatur			
	Trocknung	Staub- trocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C / Objekt-Temp.	20 min.	1 h	2 - 3 h	max. 72 h *
	60°C / Objekt-Temp.	-	30 min.	30 min.	-

* Innerhalb von 72 h mit Decklack überlackieren, nach 72 h: 1x Spritzgang 682 als Haftvermittler auftragen

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 326 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Alkyd-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 326 1K-Alkyd-Decklack TPC-AKD</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK41-1109 / GK41-1110 FW Konverter/Pasten: 80 : 20 * 98 : 2 *</p> <p>Einstellzusatz: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal</p>												
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Optimales Lacksystem • Gute Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte • Guter Glanz, Fülle, Verlauf • Gute Läuferstabilität • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Optimale Produkteigenschaften werden nach 10 Tagen erreicht. 												
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <table border="0"> <tr> <td>Salcomix 2K-Washprimer</td> <td>GL60-1320/GL62-7610</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller</td> <td>524 PRM-EPX</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 1K-Grundfüller</td> <td>304 PRM-EE / 307 HS</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 1K-Grundfüller</td> <td>302 PRM-AKD / 305 AKD</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Füller</td> <td>682 PRM-PUR</td> </tr> <tr> <td>Salcomix MS-Füller</td> <td>GK14-2705</td> </tr> </table>	Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320/GL62-7610	Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller	524 PRM-EPX	Salcomix 1K-Grundfüller	304 PRM-EE / 307 HS	Salcomix 1K-Grundfüller	302 PRM-AKD / 305 AKD	Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR	Salcomix MS-Füller	GK14-2705
Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320/GL62-7610												
Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller	524 PRM-EPX												
Salcomix 1K-Grundfüller	304 PRM-EE / 307 HS												
Salcomix 1K-Grundfüller	302 PRM-AKD / 305 AKD												
Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR												
Salcomix MS-Füller	GK14-2705												
<p>Anmerkung:</p>	<p>*Siehe Mischformel wg. Drier Solution GK69-1900 Neutral: 75% GK41-1109 + 5% GK69-1900 + 20% GJ50-Dispersionen FW: 93% GK41-1110 + 5% GK69-1900 + 2% GJ50-Dispersionen Einstellzusatz Nitro SV12-0360 reduziert den Glanzgrad.</p>												
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Für die Beschichtung im Innen- und Aussenbereich, z. B. für Landwirtschafts- und Baustellenfahrzeuge, industrielle Transportfahrzeuge (Gabelstapler, etc.). Längere Haltbarkeit im Vergleich zum 1K AKD 320.</p>												















Produktinformation

Salcomix 326 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Alkyd-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K Alkyd 326 Decklack, glänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 575 - 625 g/l	337 / 339 m²/kg	317 / 355 m²/L	~ 33 – 44% Gew.		
	Farbton überprüfen		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	326 TPC-AKD	100% Gew.	2 Vol.		
	Härter	-	-	-		
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	30 - 45% Gew.	1 Vol.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	2:1 Vol. ~ 16 – 21 Sek.	40 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		-	> 85	
	3:1 Vol. ~ 20 – 35 Sek. 4:1 Vol. ~ 21 – 50 Sek.			* Zum Mattieren mit Salcomat 2 : 25 % GJ50-0004 = Glanz ~ 50 45 % GJ50-0004 = Glanz ~ 20		
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	16 – 21	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	16 – 21	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	16 – 21	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	16 – 25	120 – 150 bar	-	0,23 – 0,28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16 – 25	max. 4 bar	0,9 -1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	+ 10 % GK61-1000 & + 5 % GK69-0903				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C	20 - 30 Min.	4 – 5 h	24 – 36 h	10 – 12 Tage	> 7 Tage *
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-	-

* nach einer Trocknung von 7 Tagen mit sich selbst überlackierbar, mit Schleifpad und Silikonentferner vorbehandeln (innerhalb von 7 Tagen könnte es zu Runzelbildung führen)

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 320 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Alkyd-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack
Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K Alkyd 320 Decklack, glänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 590 - 620 g/l	351 / 340 m²/kg	335 / 328 m²/L	~ 34 – 43 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	320 TPC-AKD	100% Gew.	2 Vol.		
	Härter	-	-	-		
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	30 - 45% Gew.	1 Vol.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)		
	2:1 Vol. ~ 21 - 24 Sek.	40 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen	-	> 85		
	3:1 Vol. ~ 35 - 45 Sek. 4:1 Vol. ~ 45 - 65 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	21 – 24	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	21 – 24	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	21 – 24	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	21 – 24	120 – 150 bar	-	0,23 – 0,28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	21 – 24	max. 4 bar	0,9 - 1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	+ 10 % GK61-1000 & + 5 % GK69-0903				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	~ 25 Min.	~ 5 h	24 – 36 h	10 – 12 Tage	> 7 Tage *
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-	-

* nach einer Trocknung von 7 Tagen mit sich selbst überlackierbar, mit Schleifpad und Sillkonefterner vorbehandeln (innerhalb von 7 Tagen könnte es zu Runzelbildung führen)

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011


 The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 309 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Alkyd-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 309 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK41-1102 Konverter/Pasten: 65 : 35</p> <p>Einstellzusatz: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal</p>										
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Optimales Lacksystem • Gute Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte • Guter Glanz, Fülle, Verlauf • Gute Läuferstabilität • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Optimale Produkteigenschaften werden nach 12 Tagen erreicht. • Direkt auf Stahl verarbeitbar * 										
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung, direkt auf Stahl und KTL-beschichteten Untergründen Reinigen mit SV22-0500, schleifen, reinigen mit SV22-0500</p> <table border="0"> <tr> <td>Salcomix 2K-Washprimer</td> <td>GL60-1320 / -7035</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 1K-Grundfüller</td> <td>302 / 304 / 305 / 307</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Epoxyd-Grundfüller</td> <td>524 / GL62-7610</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Füller</td> <td>682 PRM-PUR</td> </tr> <tr> <td>Salcomix MS-Füller</td> <td>GK14-2705</td> </tr> </table>	Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320 / -7035	Salcomix 1K-Grundfüller	302 / 304 / 305 / 307	Salcomix 2K-Epoxyd-Grundfüller	524 / GL62-7610	Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR	Salcomix MS-Füller	GK14-2705
Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320 / -7035										
Salcomix 1K-Grundfüller	302 / 304 / 305 / 307										
Salcomix 2K-Epoxyd-Grundfüller	524 / GL62-7610										
Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR										
Salcomix MS-Füller	GK14-2705										
<p>Anmerkung:</p>	<p>* Aufgrund der unterschiedlichen Stahlqualitäten und Zusammensetzungen sollte die direkte Haftung von Fall zu Fall geprüft werden.</p>										
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Glänzender 1K Alkyd Decklack für die Beschichtung im Innen- und Aussenbereich mit direkter Haftung auf Stahl. Einsetzbar z. B. in der Industrielackierung, für Stahlcontainer, Zubehör von Landwirtschaftsmaschinen, Gartengeräte, etc. Einstellen mit Nitro-Verdünnung SV12-0360 reduziert den Glanzgrad.</p>										

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 309 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Alkyd-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K Alkyd 309 Decklack, glänzend, direkte Haftung auf Stahl (DTM)				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 565 - 605 g/l	375 / 336 m ² /kg	374 / 367 m ² /L	~ 38 – 48% Gew.		
	Farbton überprüfen		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	309 TPC-AKD	100% Gew.	2 Vol.		
	Härter	-	-	-		
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	30 - 45% Gew.	1 Vol.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	2:1 Vol. ~ 16 Sek.		40 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen	-	> 80	
	3:1 Vol. ~ 18 – 20 Sek. 4:1 Vol. ~ 22 – 26 Sek.					
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher		16 – 20	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.6
	HVLP Fließbecher		16 – 20	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.7
	Saugbecher		16 – 20	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7
	Airless / Airmix		18 - 22	120 – 150 bar	-	0,23 – 0,28
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		18 - 25	max. 4 bar	0,9 -1,5 bar	1.0 – 1.1
	Streichen u. Rollen		+ 10 % GK61-1000 & + 5 % GK69-0903			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C	~ 30 Min.	18 h	36 - 48 h	12 - 15 Tage	> 7 Tage *
	60°C	-	30 - 45 Min.	60 - 90 Min.	-	-

* nach einer Trocknung von 7 Tagen mit sich selbst überlackierbar, mit Schleifpad und Sillkontentferner vorbehandeln (innerhalb von 7 Tagen könnte es zu Runzelbildung führen)

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 321 TPC-AKD, 1K-Alkyd-Decklack, seidenglanz

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Alkyd-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K Alkyd 321 Decklack, seidenglanz				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 560 - 590 g/l	346 / 306 m ² /kg	376 / 342 m ² /L	~ 45 – 51 % Gew.		
	Farbton überprüfen		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	321 TPC-AKD	100% Gew.	2 Vol.		
	Härter	-	-	-		
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	30 - 45% Gew.	1 Vol.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	2:1 Vol. ~ 18 Sek.	40 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		-	~ 50 ± 10	
	3:1 Vol. ~ 22 – 25 Sek. 4:1 Vol. ~ 25 – 32 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	18 – 20	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	18 – 20	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	18 – 20	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	18 - 22	120 – 150 bar	-	0,23 – 0,28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	18 - 25	max. 4 bar	0,9 -1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	+ 10 % GK61-1000 & + 5 % GK69-0903				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	~ 20 Min.	~ 3 - 4 h	24 h	10 – 12 Tage	> 7 Tage *
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-	-

* nach einer Trocknung von 7 Tagen mit sich selbst überlackierbar, mit Schleifpad und Silikonentferner vorbehandeln (innerhalb von 7 Tagen könnte es zu Runzelbildung führen)

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 327 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack

Rohstoffbasis: spezielle Bindemittel mit Nitrocellulose modifiziert

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 327 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK40-1100 * / GK40-1103 FF * Konverter/Pasten: 80 : 20</p> <p>Verdünnung: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal</p>										
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Optimales Lacksystem • relativ gute Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte sind gegeben • Gute Durchtrocknung • Glanz, Fülle, Verlauf entsprechen den Erwartungen an einem Nitro - Decklacksystem • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Optimale Produkteigenschaften nach 7 Tagen erreicht. 										
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung, KTL-beschichtete Untergründe Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <table border="0"> <tr> <td>Salcomix 2K-Washprimer</td> <td>GL60-1320 / -7035</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller</td> <td>524 oder GL62-7610</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 1K-Grundfüller</td> <td>304 PRM-EE, 302 / 307</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Füller</td> <td>682 PRM-PUR</td> </tr> <tr> <td>Salcomix MS-Füller</td> <td>GK14-2705</td> </tr> </table>	Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320 / -7035	Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller	524 oder GL62-7610	Salcomix 1K-Grundfüller	304 PRM-EE, 302 / 307	Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR	Salcomix MS-Füller	GK14-2705
Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320 / -7035										
Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller	524 oder GL62-7610										
Salcomix 1K-Grundfüller	304 PRM-EE, 302 / 307										
Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR										
Salcomix MS-Füller	GK14-2705										
<p>Anmerkung: * Schritt 1: 40% GK40-1100; Schritt 2: 20 % Pasten einwiegen und einrühren, Schritt 3: 40 % GK40-1103 Film Former und rühren!</p> <p>Hinweis: Die Ablagerungen von gefertigtem Nitrolack sind leicht entzündlich, da dieser einen Volumenanteil von mehr als 5% Nitrocellulose, bezogen auf den nichtflüchtigen Anteil, enthält. Aus diesem Grund darf in derselben Anlage oder an derselben Absaugleitung wechselweises Verarbeiten von Nitrolacken und Beschichtungsstoffen, die bei der Trocknung Wärme entwickeln, nur durchgeführt werden, wenn vor jedem Wechsel die gesamte Anlage und Absaugleitung gründlich gereinigt werden.</p>											
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Sehr schnell trocknendes, preiswertes, Decklacksystem für Anwendungsgebiete in denen eine schnelle Trocknung und eine glänzende Oberfläche gefordert sind.</p>										

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 327 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack

Rohstoffbasis: spezielle Bindemittel mit Nitrocellulose modifiziert

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K Nitro 327 Decklack, glänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 660 - 675 g/l	288 / 274 m²/kg	271 / 267 m²/L	~ 28 – 33 % Gew.		
	Farbton überprüfen		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	327 TPC-NC	100% Gew.	1 Vol.		
	Härter	-	-	-		
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	100% Gew.	1 Vol.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	1:1 Vol. ~ 16 - 18 Sek.	30 – 50 µm (2-3 Spritzgänge) 5 Min. Abluftzeit dazwischen		-	> 75	
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	16 – 18	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	16 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	16 – 18	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	16 - 22	120 – 150 bar	-	0,23 – 0,28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16 - 25	max. 4 bar	0,9 -1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet	Überlackierbar*
	20°C	10 Min.	1 h	24 h	7 – 10 Tage	-
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-	-

* nach guter Durchtrocknung nur mit sich selbst überlackierbar, mit Schleifpad vorbehandeln

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 319 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack

Rohstoffbasis: spezielle Bindemittel mit Nitrocellulose modifiziert

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 319 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK40-1101 Konverter/Pasten: 80 : 20</p> <p>Einstellzusatz: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal</p>										
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Optimales Lacksystem • Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte sind gegeben • Schnelle Durchtrocknung • Ein relativ guter Glanz, Fülle und Verlauf sind gewährleistet • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Optimale Produkteigenschaften werden nach 7 Tagen erreicht. 										
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung, KTL-beschichtete Untergründe Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <table border="0"> <tr> <td>Salcomix 2K-Washprimer</td> <td>GL60-1320 / -7035</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller</td> <td>524 PRM-EPX / GL62-7610</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 1K-Grundfüller</td> <td>304 PRM-EE, 302 / 307</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Füller</td> <td>682 PRM-PUR</td> </tr> <tr> <td>Salcomix MS-Füller</td> <td>GK14-2705</td> </tr> </table>	Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320 / -7035	Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller	524 PRM-EPX / GL62-7610	Salcomix 1K-Grundfüller	304 PRM-EE, 302 / 307	Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR	Salcomix MS-Füller	GK14-2705
Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320 / -7035										
Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller	524 PRM-EPX / GL62-7610										
Salcomix 1K-Grundfüller	304 PRM-EE, 302 / 307										
Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR										
Salcomix MS-Füller	GK14-2705										
<p>Anmerkung: Die Ablagerungen von gefertigtem Nitrolack sind leicht entzündlich, da dieser einen Volumenanteil von mehr als 5% Nitrocellulose, bezogen auf den nichtflüchtigen Anteil, enthält. Aus diesem Grund darf in derselben Anlage oder an derselben Absaugleitung wechselweises Verarbeiten von Nitrolacken und Beschichtungsstoffen, die bei der Trocknung Wärme entwickeln, nur durchgeführt werden, wenn vor jedem Wechsel die gesamte Anlage und Absaugleitung gründlich gereinigt werden.</p>											
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Sehr schnell trocknendes, preiswertes, Decklacksystem für Anwendungsgebiete in denen eine schnelle Trocknung und eine glänzende Oberfläche gefordert sind.</p>										















Produktinformation

Salcomix 319 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack

Rohstoffbasis: spezielle Bindemittel mit Nitrocellulose modifiziert

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K Nitro 319 Decklack, glänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 710 - 725 g/l	227 / 210 m²/kg	212 / 204 m²/L	~ 22 – 26 % Gew.		
	Farbton überprüfen		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	319 TPC-NC	100% Gew.	1 Vol.		
	Härter	-	-	-		
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	100% Gew.	1 Vol.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	1:1 Vol. ~ 16 - 18 Sek.	30 – 50 µm (2-3 Spritzgänge) 5 Min. Abluftzeit dazwischen		-	> 75	
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	16 – 18	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	16 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	16 – 18	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	16 - 22	120 – 150 bar	-	0,23 – 0,28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16 - 25	max. 4 bar	0,9 -1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet	Überlackierbar*
	20°C	10 Min.	1 h	24 h	7 – 10 Tage	-
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-	-

* nach guter Durchtrocknung nur mit sich selbst überlackierbar, mit Schleifpad vorbehandeln

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 310 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack, matt

Rohstoffbasis: spezielle Bindemittel mit Nitrocellulose modifiziert

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 310 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack, matt</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK40-1301 Konverter/Pasten: 80 : 20</p> <p>Einstellzusatz: SV12-0360 Nitro SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal</p>										
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>1K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne, matt</p> <ul style="list-style-type: none"> • Optimales Lacksystem • relativ gute Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte sind gegeben • Gute Durchtrocknung • Fülle und Verlauf entsprechen den Erwartungen an einem Nitro - Decklacksystem • Gute Läuferstabilität • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Optimale Produkteigenschaften nach 7 Tagen erreicht. 										
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung, KTL-beschichtete Untergründe Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <table border="0"> <tr> <td>Salcomix 2K-Washprimer</td> <td>GL60-1320 / -7035</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller</td> <td>524 PRM-EPX / GL62-7610</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 1K-Grundfüller</td> <td>304 PRM-EE / 302 / 307</td> </tr> <tr> <td>Salcomix 2K-Füller</td> <td>682 PRM-PUR</td> </tr> <tr> <td>Salcomix MS-Füller</td> <td>GK14-2705</td> </tr> </table>	Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320 / -7035	Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller	524 PRM-EPX / GL62-7610	Salcomix 1K-Grundfüller	304 PRM-EE / 302 / 307	Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR	Salcomix MS-Füller	GK14-2705
Salcomix 2K-Washprimer	GL60-1320 / -7035										
Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller	524 PRM-EPX / GL62-7610										
Salcomix 1K-Grundfüller	304 PRM-EE / 302 / 307										
Salcomix 2K-Füller	682 PRM-PUR										
Salcomix MS-Füller	GK14-2705										
<p>Anmerkung: Die Ablagerungen von gefertigtem Nitrolack sind leicht entzündlich, da dieser einen Volumenanteil von mehr als 5% Nitrocellulose, bezogen auf den nichtflüchtigen Anteil, enthält. Aus diesem Grund darf in derselben Anlage oder an derselben Absaugleitung wechselweises Verarbeiten von Nitrolacken und Beschichtungsstoffen, die bei der Trocknung Wärme entwickeln, nur durchgeführt werden, wenn vor jedem Wechsel die gesamte Anlage und Absaugleitung gründlich gereinigt werden.</p>											
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Sehr schnell trocknendes, preiswertes, Decklacksystem für Anwendungsgebiete in denen ein schnelle Trocknung und eine matte Oberfläche gefordert sind.</p>										

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 310 TPC-NC, 1K-Nitro-Decklack, matt

Rohstoffbasis: spezielle Bindemittel mit Nitrocellulose modifiziert

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K Nitro 310 Decklack, matt			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper		
	~ 665 - 683 g/l	255 / 238 m²/kg	261 / 255 m²/L	~ 32 – 38 % Gew.	
	Farbton überprüfen		Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):		
	Mischungsverhältnis	310 TPC-NC	100% Gew.	1 Vol.	
	Härter	-	-	-	
	Verdünnung	SV12-0360 SV13-0732 SV13-0701	100% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	1:1 Vol. ~ 16 - 18 Sek.		30 – 50 µm (2-3 Spritzgänge) 5 Min. Abluftzeit dazwischen	-	10 – 15
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck
	Compliant Fließbecher		16 – 18	max. 2.5 bar	-
	HVLP Fließbecher		16 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-
	Saugbecher		16 – 18	3 – 4 bar	-
	Airless / Airmix		16 - 22	120 – 150 bar	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		16 - 25	max. 4 bar	0,9 -1,5 bar
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet
	20°C	5 - 7 Min.	2 h	24 h	7 – 10 Tage
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-

* nach guter Durchtrocknung nur mit sich selbst überlackierbar, mit Schleifpad vorbehandeln

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 603 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 603 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK46-2103 / GK46-2403 FW Konverter/Pasten: 65 : 35 98 : 2</p> <p>Härter: * SC29-0863 Normal (Standard) SC29-0885 Lang SC29-0865 ACR Plus</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hochwertiges Lacksystem für höchste Ansprüche • Hervorragende Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte • Sehr gute Durchtrocknung, Fülle und Verlauf • Läuferstabilität • Als Einschicht-Metallic-Decklack verwendbar. • Bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p> <p>Grundmaterialien:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <p>603 ist auf allen Salcomix Grundmaterialien einsetzbar</p>
<p>Hinweis *</p>	<p>SC29-0885: optimiert den Verlauf auf großen Flächen und verbessert die Verarbeitungssicherheit bei höheren Umgebungs-Temperaturen SC29-0865: optimiert die Trocknung, nach 4 – 6 h bei 20°C Abklebefestigkeit gegeben (FW ~ 4h, Neutral ~ 6 h)</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>603 ist der „High Performer“ unter den Salcomix Decklacken, geeignet wenn höchste Ansprüche an das zu lackierende Objekt bezüglich Glanz, Fülle, Härte, Wetterbeständigkeit und Verlauf gestellt werden, z. B. für Landwirtschafts- und Baumaschinen, industrielle Nutzfahrzeuge.</p>

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 603 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 603 ACR Decklack, glänzend			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper		
	~ 525 - 565 g/l	408 / 358 m²/kg	413 / 415 m²/L	~ 43 – 55 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	603 TPC-ACR	100% Gew.	3 Vol.	
	Härter	SC29-0863 SC29-0885 SC29-0865	30% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	3:1:1 Vol. ~ 17 – 20 Sek.	50 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen	~ 3 – 4 h	> 90	
	3:1:0,5 Vol. ~ 21 – 26 Sek. 3:1:0,25 Vol. ~ 26 – 35 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	17 – 20	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4
	HVLP Fließbecher	17 – 20	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5
	Saugbecher	17 – 20	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7
	Airless / Airmix	17 – 22	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	17 – 22	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1
	Streichen u. Rollen	6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet Überlackierbar
	20°C (-0863 / -0865)	30 min./20 min.	4-6 h / 2-3 h	12 h / 6-8 h	7 – 10 Tage bis zu 5 Tage*
	60°C (-0863 / -0865)	-	30 min.	60 min.	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C), mit Härter SC29-0863

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 729 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 729 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK46-2104 / GK46-2404 FW Konverter/Pasten: 65 : 35 95 : 5</p> <p>Härter: SC29-0863 Normal (Standard) SC29-0885 Lang</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>															
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>729, 2K-Acryl-Decklack</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hervorragende Wetterbeständigkeit & Vergilbungsfestigkeit • Direkte Haftung auf vielen Metallen und Kunststoffen • Sehr gute Durchtrocknung, Fülle, Verlauf • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment • Als Einschicht-Metallic-Decklack verwendbar • Bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar 															
<p>Untergrund/Vorbehandlung: Altlackierung / Kunststoffteile Werksgrundierte Neuteile Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium*</p> <p>Grundmaterialien</p>	<table border="0"> <tr> <td>Reinigung</td> <td>Schleifen</td> <td>Nachreinigung</td> </tr> <tr> <td>SV20-0505</td> <td>P240-320</td> <td>SV20-0505</td> </tr> <tr> <td>SV20-0505</td> <td>P80-150</td> <td>SV20-0505</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>Schleifpad</td> <td>SV22-0500</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>P120-180</td> <td>SV22-0500</td> </tr> </table> <p>Teilweise machbar, ist immer zu überprüfen.</p> <p>729 ist auf Salcomix Grundmaterialien einsetzbar</p>	Reinigung	Schleifen	Nachreinigung	SV20-0505	P240-320	SV20-0505	SV20-0505	P80-150	SV20-0505	SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500	SV22-0500	P120-180	SV22-0500
Reinigung	Schleifen	Nachreinigung														
SV20-0505	P240-320	SV20-0505														
SV20-0505	P80-150	SV20-0505														
SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500														
SV22-0500	P120-180	SV22-0500														
<p>Hinweis</p>	<p>* Die Haftung ist von der Aluminium-Legierung abhängig. Nicht als Einschicht-Metallic direkt auf metallischen Untergründen (Kontaktkorrosion). 729 nicht direkt auf sandgestrahlten Flächen anwenden (Rautiefe muss durch Grundfüller abgedeckt werden) – Generell sollte die direkte Haftung auf Metallen bzw. Kunststoffen immer überprüft werden da die Zusammensetzung der jeweiligen Substrate variieren kann.</p>															
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Die Serie 729 lässt sich aufgrund der Direkthaftung auf vielen Untergründen sehr vielseitig einsetzen. SC29-0885: Härter Lang ergibt bei höheren Temperaturen einen besseren Verlauf auf großen Flächen und verbessert die Verarbeitungssicherheit</p>															















Produktinformation

Salcomix 729 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Anwendung: 2K Uni-Decklack, glänzend, direkte Haftung (DTM)

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 729 ACR Decklack, glänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 547 - 576 g/l	391 / 343 m²/kg	394 / 390 m²/L	~ 42 – 52 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	729 TPC-ACR	100% Gew.	2 Vol.		
	Härter	SC29-0863 SC29-0885	40% Gew.	1 Vol.		
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	10 - 30% Gew.	10 - 30% Gew.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)		
	2:1 + 30% Vol. ~ 16 – 19 Sek.	50 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen	2 h	> 90		
	2:1 + 20% Vol. ~ 19 – 22 Sek. 2:1 + 10% Vol. ~ 22 – 26 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	16 – 19	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	16 – 19	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	16 – 19	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	16 – 25	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16 – 25	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	4:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	~ 20 - 30 Min.	5 h	12 h	7 – 10 Tage	bis zu 5 Tage*
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C), mit Härter SC29-0863

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 821 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 821 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK46-2203 / GK46-2502 FW Konverter/Pasten: 80 : 20 98 : 2</p> <p>Härter: * SC29-0863 Normal SC29-0844 Normal</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Acryl-Decklack, strukturiert oder glatt</p> <ul style="list-style-type: none"> • Direkte Haftung auf vielen Untergründen • Sehr gute Durchtrocknung und Fülle • Strukturdecklack, wobei die Struktur durch die Viskosität und die Düsendgröße veränderbar ist. • Sehr gute Läuferstabilität • Bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Werksgrundierte Neuteile Kunststoffteile (Fiberglas, ABS, PC, Nylon, Baydur, Polystyrol) Aluminium ** Elektrolytisch u. sendzimir Verzinkter Stahl</p> <p>Grundmaterialien</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV20-0505 SV20-0530</p> <p>SV22-0500 SV22-0500</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240-320 Schleifpad Schleifpad bzw.P150-240</p> <p>P150-240 Schleifpad</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV20-0505 SV20-0530</p> <p>SV22-0500 SV22-0500</p> <p>821 ist auf allen Salcomix Grundierungen einsetzbar</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>821 lässt sich universell einsetzen, als glatter seiden-glänzender Decklack, als feiner oder grober Strukturlack z. B. für Schaltschränke, Werkzeug- bzw. Drehbänke, elektronische Bauteile oder um geringe Unebenheiten auszugleichen. Direkte Haftung auf vielen Kunststoffen.</p> <p>* Beste Chemikalien- und UV-Beständigkeit in Verbindung mit Härter SC29-0863.</p> <p>** Abhängig von der Aluminiumlegierung</p>		

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster 04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 821 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack, nicht strukturiert

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack, strukturiert/seidenmatt

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 821 ACR Decklack			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper		
	~ 560 - 581 g/l	328 / 303 m²/kg	383 / 363 m²/L	~ 49 – 55 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	821 TPC-ACR	100% Gew.	4 Vol.	
	Härter	SC29-0863 SC29-0844	20% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30% Gew.	2 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	4:1:2 Vol. ~ 16 – 20 Sek.	50 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen	2 - 3 h	~ 40 ± 5	
	4:1:1 Vol. ~ 25 – 40 Sek. 4:1:0,5 Vol. > 40 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	16 – 20	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4
	HVLP Fließbecher	16 – 20	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5
	Saugbecher	16 – 20	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7
	Airless / Airmix	16 – 25	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16 – 25	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1
	Streichen u. Rollen	8:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet
	20°C	~ 20 Min.	2 - 3 h	12 h	7 – 10 Tage
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-
					Überlackierbar
					bis zu 5 Tage*

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C), mit Härter SC29-0863, keine Struktur

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 821 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack, strukturiert

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack, strukturiert

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 821 ACR Decklack			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper		
	~ 424 - 456 g/l	418 / 382 m²/kg	532 / 507 m²/L	~ 63 – 69 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	821 TPC-ACR	100% Gew.	4 Vol.	
	Härter	SC29-0863 SC29-0844	20% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	0 - 10% Gew.	0 – 10%	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	4:1: Vol. > 50 Sek.	Strukturabhängig	1 h	~ 40 ± 5	
		* Je nach Struktur den 1. Spritzgang mit 2,5 bar „glatt“ und geschlossen applizieren, ablüften lassen, die Struktur mit dem 2. Gang bei 0.5 – 1 bar erzeugen !! Siehe Tabelle 2.4 Strukturlacke oder Salcomix Strukturfächer			
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher	> 50	0,5 – 1,5 bar	-	2.0 – 2.5 mm
	HVLP Fließbecher	> 50	0,5 – 1,5 bar	-	2.0 – 2.5 mm
	Saugbecher	> 50	0,5 – 1,5 bar	-	2.0 – 2.5 mm
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	> 50	0,5 – 1,5 bar	0,9 – 1,5 bar	1.2 – 1.7 mm
	Streichen u. Rollen	8:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet
	20°C	-	-	24 - 36 h	8 – 10 Tage
	60°C	-	-	60 - 90 Min.	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 821 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack, grob strukturiert

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack, strukturiert

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0823.

	Lackaufbau	2K 821 ACR Decklack, seidenmatt			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)		Festkörper	
	~ 387 - 423 g/l	437 / 398 m²/kg	573 / 545 m²/L	~ 67 – 73 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	821 TPC-ACR	100% Gew.	8 Vol.	
	Härter	SC29-0823	10% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	-	-	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	hochviskos	Strukturabhängig	1 h	~ 40 ± 5	
		* Je nach Struktur den 1. Spritzgang mit 2,5 bar „glatt“ und geschlossen applizieren, ablüften lassen, die Struktur mit dem 2. Gang bei 0,5 – 1 bar erzeugen ! Siehe Tabelle 2.4 Strukturlacke oder Salcomix Strukturfächer			
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher	-	-	-	-
	HVLP Fließbecher	-	-	-	-
	Saugbecher	-	-	-	-
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	-	0,5 – 1,5 bar	0,9 – 1,5 bar	1,5 – 2,0 mm
	Streichen u. Rollen	8:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet
	20°C	-	-	24 - 36 h	8 – 10 Tage
	60°C	-	-	60 - 90 Min.	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 732 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack, matt

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 732 - 2K-Acryl-Decklack, matt</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK46-2304 / GK46-2604 FW Konverter/Pasten: 65 : 35 98 : 2</p> <p>Härter: SC29-0863 Normal (Standard) SC29-0885 Lang</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>															
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne, mattiert</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gute Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit • Direkte Haftung auf vielen Metallen und Kunststoffen • Sehr gute Durchtrocknung, Fülle, Verlaufswerte • Als Einschicht-Metallic-Decklack verwendbar. • Bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar 															
<p>Untergrund/Vorbehandlung: Altlackierung / Kunststoffteile Werksgrundierte Neuteile Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium* Grundmaterialien</p>	<table border="0"> <tr> <td>Reinigung</td> <td>Schleifen</td> <td>Nachreinigung</td> </tr> <tr> <td>SV20-0505</td> <td>P240-320</td> <td>SV20-0505</td> </tr> <tr> <td>SV20-0505</td> <td>P80-150</td> <td>SV20-0505</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>Schleifpad</td> <td>SV22-0500</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>P120-180</td> <td>SV22-0500</td> </tr> </table> <p>Teilweise machbar, ist immer zu überprüfen 732 ist auf allen Salcomix Grundmaterialien einsetzbar</p>	Reinigung	Schleifen	Nachreinigung	SV20-0505	P240-320	SV20-0505	SV20-0505	P80-150	SV20-0505	SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500	SV22-0500	P120-180	SV22-0500
Reinigung	Schleifen	Nachreinigung														
SV20-0505	P240-320	SV20-0505														
SV20-0505	P80-150	SV20-0505														
SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500														
SV22-0500	P120-180	SV22-0500														
<p>Hinweis</p>	<p>* Die Haftung ist von der Aluminium-Legierung abhängig. Nicht als Einschicht-Metallic direkt auf metallischen Untergründen (Kontaktkorrosion). 732 nicht direkt auf sandgestrahlten Flächen anwenden (Rauhigkeitstiefe muß durch Grundfüller abgedeckt werden) – Generell sollte die direkte Haftung auf Metallen bzw. Kunststoffen immer überprüft werden da die Zusammensetzung der jeweiligen Substrate variieren kann.</p>															
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Die Serie 732 lässt sich aufgrund der Direkthaftung auf vielen Untergründen sehr vielseitig einsetzen. 732 kann zum Mattieren anderer Decklack-Konverter verwendet werden, siehe Tabelle 2.3 „Mattieren von Decklacken“.</p> <p>SC29-0885: Härter Lang ergibt bei höheren Temperaturen einen besseren Verlauf auf großen Flächen und verbessert die Verarbeitungssicherheit (erhöht den Glanzgrad).</p>															

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 732 TPC-ACR, 2K-Acryl-Decklack, matt

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack, mattiert, direkte Haftung (DTM)

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 732 ACR Decklack, matt				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 584 - 622 g/l	314 / 268 m²/kg	348 / 353 m²/L	~ 42 – 55 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	732 TPC-ACR	100% Gew.	3 Vol.		
	Härter	SC29-0863 SC29-0885	20% Gew.	1 Vol.		
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30% Gew.	2 Vol.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)		
	3:1:2 Vol. ~ 15 Sek.	50 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 10-15 Min. ablüften dazwischen	3 - 4 h	~ 10 - 15		
	3:1:1 Vol. ~ 19 – 25 Sek. 3:1:0,5 Vol. ~ 25 – 30 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	16 – 18	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	16 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	16 - 18	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	16 – 22	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16 – 25	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	~ 10 - 15 Min.	4 - 5 h	12 h	7 – 10 Tage	bis zu 5 Tage*
	60°C	-	30 Min.	60 Min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C), mit Härter SC29-0863

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 648 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 648 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK44-2101 / GK44-2402 FW Konverter/Pasten: 65 : 35 98 : 2</p> <p>Härter: * SC29-0863 Normal (Standard) SC29-0885 Lang SC27-0500 Kurz</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hochwertiger 2K PUR-Decklack • Gute Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte • Sehr gute Durchtrocknung, Fülle und Verlauf • Läuferstabilität • Als Einschicht-Metallic-Decklack verwendbar
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p> <p>Grundmaterialien:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <p>648 ist auf allen Salcomix Grundierungen einsetzbar</p>
<p>Hinweis *</p>	<p>SC29-0885: optimiert den Verlauf auf großen Flächen und verbessert die Verarbeitungssicherheit bei höheren Umgebungs-Temperaturen</p> <p>SC27-0500: führt zu geringerer Chemikalien- und UV-Beständigkeit im Vergleich zu SC29-0863 und -0885</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Die Serie 648 bietet als typische Industrielackreihe gute Abriebfestigkeit, einen hohen Glanz und Fülle, idealerweise einzusetzen in der metallverarbeitenden Industrie (Produktion und Instandhaltung), landwirtschaftliche und industrielle Fahrzeuge, Baugeräte und –zubehör, Werbeschilder, Metall Konstruktionen, Gartengeräte und –möbel, Garagentore, Maschinenbau....</p>

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster 04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 648 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 648 PUR Decklack, glänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 511 - 563 g/l	403 / 363 m²/kg	413 / 431 m²/L	~ 44 – 57 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	648 TPC-PUR	100% Gew.	3 Vol.	2 Vol.	
	Härter	SC29-0863 SC29-0885	30% Gew.	1 Vol.	-	
		SC27-0500	45% Gew.	-	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30% Gew.	1 Vol.	30% Gew.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)		
	3:1:1 Vol. ~ 17 – 23 Sek.	50 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen	4 – 5 h	> 90		
	3:1:0,5 Vol. ~ 20 – 32 Sek. 3:1:0,25 Vol. ~ 26 – 43 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	17 – 20	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	17 – 20	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	17 – 20	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	17 – 22	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	17 – 25	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C (-0863 / -0500)	40 min./30 min.	10 h / ~7 h	15 h / 12 h	7 – 10 Tage	bis zu 5 Tage*
	60°C (-0863 / -0500)	-	30 min.	60 min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C), mit Härter SC29-0863

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 650 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack, seidenglanz

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 650 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK44-2202 / GK44-2502 FW Konverter/Pasten: 65 : 35 98 : 2</p> <p>Härter: SC29-0863 Normal SC27-0500 Kurz *</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hochwertiges 2K PUR Decklacksystem • Gute Wetterbeständigkeit und Vergilbungsfestigkeit • Sehr gute Durchtrocknung, Fülle und Verlauf • Läuferstabilität • Als Einschicht-Metallic-Decklack verwendbar. • Verarbeitung mit jedem Applikationsequipment
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p> <p>Grundierungen:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <p>650 ist auf allen Salcomix Grundierungen einsetzbar</p>
<p>Anmerkung:</p>	<p>* Glanzgrad von 45 – 50 wird erreicht mit Einsatz von Härter SC27-0500 nach Einhaltung von Zwischenablüftzeit zwischen den einzelnen Spritzgängen (10-15 Min.) und vor der Ofentrocknung (30 Min.) ! Glanzgrade sind Farbtonabhängig, mit Härter SC29-0863 liegt der Glanz deutlich höher! Geringere Wetter- und Chemikalienbeständigkeit mit Härter SC27-0500.</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>650 seidenglanz bietet als typische Industrielackreihe vergleichbare Eigenschaften wie der höchglänzende 648. Einsetzbar in der metallverarbeitenden Industrie (Produktion und Instandhaltung), für landwirtschaftliche und industrielle Fahrzeuge, Baugeräte und –zubehör, Werbeschilder, Metall-Konstruktionen, Gartengeräte und –möbel, Garagentore, Maschinen...</p>

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 650 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack, seidenglanz

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC29-0863, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 650 PUR Decklack, seidenglänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)			Festkörper	
	~ 512 - 554 g/l	378 / 340 m²/kg	431 / 430 m²/L		~ 50 - 60 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	650 TPC-PUR	100% Gew.		3 Vol.	2 Vol.
	Härter	SC29-0863	30% Gew.	-	1 Vol.	-
		SC27-0500	-	40% Gew.	-	1 Vol.
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	15% Gew.	30% Gew.	1 Vol.	30% Gew.
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	3:1:1 Vol. ~ 17 Sek.	50 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 10-15 Min. zwischen Ablüftzeit		3 – 4 h	~ 45 ± 5 (SC27-0500)	
	3:1:0,5 Vol. ~ 20 Sek. 3:1:0,25 Vol. ~ 23 – 28 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	16 – 18	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	16 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5	
	Saugbecher	16 - 18	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	16 – 22	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16 – 25	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen	6:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C (-0863)	30 – 40 Min.	3 – 4 h	12 h	7 – 10 Tage	bis zu 5 Tage*
	60°C (-0863)	-	30 min.	60 min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C), mit Härter SC29-0863

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 656 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 656 2K-PU-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK44-2103 / GK44-2403 FW Konverter/Pasten: 65 : 35 98 : 2</p> <p>Härter: SC29-0844 Normal SC27-0500 Kurz</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wirtschaftliches 2K Lacksystem • Gute Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte • Gute Fülle und Verlauf • Als Einschicht-Metallic-Decklack verwendbar • Gute Läuferstabilität
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p> <p>Grundmaterialien</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <p>656 ist auf allen Salcomix Grundierungen einsetzbar</p>
<p>Hinweis</p>	<p>Im Vergleich zum Standard-Industrielacksystem 2K PUR 648 + SC29-0863 ist die Qualität der Reihe 656 bezüglich UV-Stabilität, Chemikalienbeständigkeit und Decklackstand geringer.</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>656 bietet als Einstieg in den 2K Decklack-Markt beste Möglichkeiten für die Beschichtung von industriellen Gütern und Fahrzeugen, Zubehör- und Anbauteilen im Landwirtschaftsbereich, Maschinenbau, Baumaschinen- und -equipment, Container, Gartengeräte und für die Stahl verarbeitende Industrie.</p>















Produktinformation

Salcomix 656 TPC-PUR, 2K-PU-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-PU-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC27-0500, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 656 PUR Decklack, glänzend			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)		Festkörper	
	~ 560 - 604 g/l	360 / 337 m²/kg	365 / 378 m²/L	~ 39 - 50 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	656 TPC-PUR	100% Gew.	4 Vol.	2 Vol.
	Härter	SC29-0844	25% Gew.	1 Vol.	-
		SC27-0500	50% Gew.	-	1 Vol.
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	30% Gew.	1 Vol.	30% Gew.
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	2:1 + 30% ~ 15 – 18 Sek.	50 – 60 µm (2-3 Spritzgänge) 5 -10 Min. zwischen Ablüftzeit	2 h	> 85	
	2:1 + 20% ~ 17 – 23 Sek. 2:1 + 10% ~ 20 – 30 Sek.				
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	15 – 18	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4
	HVLP Fließbecher	15 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5
	Saugbecher	15 – 18	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7
	Airless / Airmix	18 – 25	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	18 – 25	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1
	Streichen u. Rollen	8:1 + 5% SC29-0823 & GK69-0903			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet
	20°C (-0500 / -0844)	> 8 h / > 12 h	> 16h / > 24h	24 – 36 h	10 – 12 Tage
	60°C (-0500 / -0844)	-	45 – 60 Min.	60 Min.	-
					Überlackierbar
					24 h *

* bis zu 24 h mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C), mit Härter SC29-0844

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 525 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 525 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK45-2103 Konverter/Pasten: 65 : 35</p> <p>Härter: * SC65-0731 Normal SC65-0703 Lang</p> <p>Einstellzusatz: SV32-0482 Normal</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wirtschaftliches Lacksystem (Direkthaftung) • Optimaler Decklack für Industrielackierungen • Korrosionsschutz + Chemikalienbeständigkeit • Gute Fülle, Verlauf und Härte • Läuferstabil 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung</p> <p>Blankes Stahlblech</p> <p>Grundmaterialien</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505</p> <p>SV22-0500</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240-320</p> <p>P80-150</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505</p> <p>SV22-0500</p> <p>525 ist auf allen Salcomix Grundmaterialien einsetzbar</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>525 ist als Epoxy Decklack für typische industrielle Lackierungen von Maschinen, Konstruktionsteilen aus Stahl oder auch Betonböden geeignet. Epoxy Decklacke werden in der Regel im Innenbereich eingesetzt, da sie unter UV-Belastung ihren Glanz verlieren und auskreiden – dabei werden die technologischen Eigenschaften wie z. B. gute Haftung, Korrosionsschutz und Chemikalienbeständigkeit aber beibehalten. Unter 12°C findet keine chemische Vernetzung statt.</p> <p>* In der Regel ist der Glanzgrad mit dem Härter SC65-0703 höher. Hinweis: Härter SC65-0703 führt in Verbindung mit den Dispersionen GJ50-1019 und -3013 zu Farbtönveränderungen !</p>		















Produktinformation

Salcomix 525 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC65-0731.

	Lackaufbau	2K 525 EP Decklack, glänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)		Festkörper		
	~ 538 - 573 g/l	383 / 348 m²/kg	405 / 402 m²/L	~ 44 - 54 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	525 TPC-EPX	100% Gew.	4 Vol.		
	Härter	SC65-0703 SC65-0731	20% Gew.	1 Vol.		
	Verdünnung	SV32-0482	40% Gew.	2 Vol.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)		
	4:1:2 Vol. ~ 24 – 28 Sek.	50 – 60 µm (2 Spritzgänge) 5 -10 Min. zwischen Ablüftzeit	6 h	> 85		
	4:1:1 Vol. ~ 60 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	24 – 28	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	24 – 28	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.4 – 1.5	
	Saugbecher	24 – 28	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.5	
	Airless / Airmix	24 – 28	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	24 – 28	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C (-0731 / -0703)	1 h / 2 h	15 h / 30 h	24 h / 36 h	12 – 15 Tage	bis zu 5 Tage*
	60°C (-0731 / -0703)	-	30 – 45 Min.	60 Min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C)

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 526 TPC-EPX, 2K-Epoxy-Decklack, seidenglanz

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxy-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 526 2K-Epoxy-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK45-2204 Konverter/Pasten: 65 : 35</p> <p>Härter: * SC65-0731 Normal SC65-0703 Lang</p> <p>Einstellzusatz: SV32-0482 Normal</p>		
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wirtschaftliches Lacksystem (Direkthaftung) • Optimaler Decklack für Industrielackierungen • Korrosionsschutz & Chemikalienbeständigkeit • Gute Durchtrocknung, Fülle, Verlauf und Härte • Läuferstabilität 		
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Blankes Stahlblech Grundmaterialien</p>	<p>Reinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500</p>	<p>Schleifen</p> <p>P240-320 P80-150</p>	<p>Nachreinigung</p> <p>SV20-0505 SV22-0500</p> <p>526 ist auf allen Salcomix Grundmaterialien einsetzbar</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>526 ist als seidenglänzender Epoxy Decklack für typische industrielle Lackierungen von Maschinen, Konstruktionsteilen aus Stahl oder auch Betonböden geeignet. Epoxy Decklacke werden in der Regel im Innenbereich eingesetzt, da sie unter UV-Belastung ihren Glanz verlieren und auskreiben – dabei werden die technologischen Eigenschaften wie z. B. gute Haftung, Korrosionsschutz und Chemikalienbeständigkeit aber beibehalten. Unter 12°C findet keine chemische Vernetzung statt.</p> <p>* In der Regel ist der Glanzgrad mit dem Härter SC65-0703 höher. Hinweis: Härter SC65-0703 führt in Verbindung mit den Dispersionen GJ50-1019 und -3013 zu Farbtönveränderungen !</p>		















Produktinformation

Salcomix 526 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack, seidenglanz

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Anwendung: 1-Schicht Uni Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC65-0731.

	Lackaufbau	2K 526 EP Decklack, glanzreduziert				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 553 - 587 g/l	368 / 332 m²/kg	388 / 382 m²/L	~ 43 - 52 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	526 TPC-EPX	100% Gew.	4 Vol.		
	Härter	SC65-0703 SC65-0731	20% Gew.	1 Vol.		
	Verdünnung	SV32-0482	40% Gew.	2 Vol		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)		
	4:1:2 Vol. ~ 24 – 28 Sek.	50 – 60 µm (2 Spritzgänge) 10 - 15 Min. zwischen Ablüftzeit	6 h	~ 50 ± 10		
	4:1:1 Vol. ~ 70 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	24 – 28	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	24 – 28	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.4– 1.5	
	Saugbecher	24 – 28	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.5	
	Airless / Airmix	24 – 28	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	24 – 28	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C (-0731 / -0703)	1 h / 2 h	8 h / 12 h	15 h / 24 h	12 – 15 Tage	bis zu 5 Tage*
	60°C (-0731 / -0703)	-	30 – 45 Min.	60 Min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C)

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 595 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 595 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK45-2201 Konverter/Pasten: 65 : 35 ohne Struktur, glatt 85 : 15 mit Struktur</p> <p>Härter: SC65-0731 Normal SC65-0810 für Strukturlack</p> <p>Einstellzusatz: SV32-0482 Normal</p>															
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wirtschaftliches Lacksystem da es auf vielen Substraten haftet • Optimaler Decklack für Industrielackierungen • Strukturoberfläche oder glatt (seidenmatter Glanz) • Gute Chemikalien- und Schwitzwasserbeständigkeit 															
<p>Untergrund/Vorbehandlung:</p> <p>Ausgehärtete Altlackierung Blankes Stahlblech Verzinktes Stahlblech Aluminium * Grundmaterialien</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Reinigung</th> <th>Schleifen</th> <th>Nachreinigung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SV20-0505</td> <td>P240-320</td> <td>SV20-0505</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>P80-150</td> <td>SV22-0500</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>Schleifpad</td> <td>SV22-0500</td> </tr> <tr> <td>SV22-0500</td> <td>P120-180</td> <td>SV22-0500</td> </tr> </tbody> </table> <p>595 ist auf allen Salcomix Grundmaterialien einsetzbar</p>	Reinigung	Schleifen	Nachreinigung	SV20-0505	P240-320	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500	SV22-0500	P120-180	SV22-0500
Reinigung	Schleifen	Nachreinigung														
SV20-0505	P240-320	SV20-0505														
SV22-0500	P80-150	SV22-0500														
SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500														
SV22-0500	P120-180	SV22-0500														
<p>Anmerkung:</p>	<p>* Die Haftung ist von der Aluminium-Legierung abhängig. Generell sollte die direkte Haftung auf Metallen bzw. Kunststoffen immer überprüft werden da die Zusammensetzung der jeweiligen Substrate variieren können.</p>															
<p>Produktinformationen:</p>	<p>595 ist als Epoxy Decklack für typische industrielle Lackierungen geeignet. Das Anwendungsgebiet reicht hier von einer glatten bis hin zur grob strukturierten Oberfläche, je nach Einstellung und Lackier-Equipment. Epoxy Decklacke werden in der Regel im Innenbereich eingesetzt, da sie unter UV-Belastung ihren Glanz verlieren und auskreiben – dabei werden die technologischen Eigenschaften wie z. B. gute Haftung, Korrosionsschutz und Chemikalienbeständigkeit aber beibehalten.</p> <p>Generell: Unter 12°C findet keine chemische Vernetzung statt</p>															















Produktinformation

Salcomix 595 TPC-EPX, 2K-Epoxyd-Decklack, nicht strukturiert

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxyd-Harz

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack, glanzreduziert

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC65-0731.

	Lackaufbau	2K 595 EP Decklack, glanzreduziert				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper			
	~ 508 - 550 g/l	398 / 381 m ² /kg	438 / 439 m ² /L	~ 48 - 58 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	595 TPC-EPX	100% Gew.	4 Vol.		
	Härter	SC65-0731	20% Gew.	1 Vol.		
	Verdünnung	SV32-0482	40% Gew.	2 Vol		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)		
	4:1:2 Vol. ~ 40 Sek.	50 – 70 µm (2 Spritzgänge) 5 - 10 Min. zwischen Abluftzeit	6 h	~ 45 ± 5		
	4:1:3 Vol. ~ 25 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	~ 40	max. 2.5 bar	-	1.4 – 1.7	
	HVLP Fließbecher	~ 40	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.4 – 1.7	
	Saugbecher	~ 40	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	~ 40	120 – 150 bar	-	0.23 – 0.28	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	~ 40	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.1	
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C	1 – 2 h	6 – 8 h	20 h	10 – 12 Tage	bis zu 5 Tage*
	60°C	-	30 – 45 Min.	60 Min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C), nicht strukturiert

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 595 TPC-EPX, 2K-Epoxid-Decklack, strukturiert

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack, glanzreduziert

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC65-0810.

	Lackaufbau	2K 595 EP Decklack, glanzreduziert			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)	Festkörper		
	~ 344 - 371 g/l	515 / 490 m ² /kg	617 / 618 m ² /L	~ 69 - 73 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	595 TPC-EPX	100% Gew.	4 Vol.	
	Härter	SC65-0810	20% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV32-0482	0 - 10% Gew.	0 – 10%	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	hochviskos	je nach Struktur	6 h	~ 45 ± 5	
		Durch Zugabe von 10 – 20 % Verdicker GJ50-0067 extra grobe Struktur möglich. Siehe Tabelle 2.4 – Strukturlacke – bzw Salcomix Strukturfächer			
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher	-	-	-	-
	HVLP Fließbecher	-	-	-	-
	Saugbecher	-	-	-	-
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	hochviskos	0,5 – 1,5 bar	0,9 – 1,5 bar	1.5 - 2 mm
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet
	80°C	-	-	45 Min.	-
	100°C	-	-	30 Min.	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 850 BCT-MPS Basislack

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Polyester-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 850 BCT-MPS Basislack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK39-2301 Konverter/Pasten: 85 : 15</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>Zweischicht-Metalleffekt- Lack, nass-in-nass-Verfahren mit Salcomix 2K-Klarlack Ergoclear</p> <ul style="list-style-type: none"> • Einfache sichere Verarbeitung • Gutes Deckvermögen • Guter Verlauf und gute Ausspannung • Hohe Läuferstabilität • Kurze Abluftzeiten • Einfache Beilackiertechnik • Uni- und Perlfarbtöne
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p>	<p>Salcomix 2K-Washprimer GL60-1320 / -7035 Salcomix 2K-Epoxid-Grundfüller 524 PRM-EPX/ GL62-7610 Salcomix 2K-Füller 682 PRM-PUR Salcomix MS-Füller GK14-2705</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>In Kombination mit dem Salcomix Klarlack „Ergoclear“ ist der Basislack 850 für viele industrielle Lackierungen einsetzbar. Sei es als Metallic-, Perl-, oder Uni-Effekt für Fahrräder, Helme, (Metall)-Möbel, Sportgeräte, motorisierte Zweiräder, industrielle Nutzfahrzeuge, Gehäuse aus der Elektro- / Unterhaltungsindustrie, Fahrgeschäfte, etc. Die Serie 850 mit Ergoclear erfüllt höchste Ansprüche an das zu lackierende Objekt bezüglich Glanz, Fülle, Härte, Wetterbeständigkeit und Verlauf.</p>

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

















Produktinformation

Salcomix 850 BCT-MPS Basislack

Rohstoffbasis: 1-Komponenten-Polyester-Harz

Anwendung: Basislack für Metallic-Farbtöne

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	1K Basislack 850			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000/MB744)	Festkörper		
	~ 755 - 770 g/l	173 / 150 m²/kg	161 / 139 m²/L	~ 17 – 21 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	850 BCT-MPS	100% Gew.	2 Vol.	
	Härter	-	-	-	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	50% Gew.	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	2:1 Vol. ~ 18 Sek.	15 – 20 µm; 2x deckend spritzen + ½ zur Effek-angleichung	48 h	matt	
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	16 – 18	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4
	HVLP Fließbecher	16 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.5
	Saugbecher	16 - 18	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.5
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	-	-	-	-
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Ablüftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durchgetrocknet
	20°C	10 – 15 min.	10 min.	-	-
	60°C	-	-	30 min.	-

850 Basislack innerhalb eines Arbeitstages mit Klarlack „Ergoclear“ überlackieren !

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 900 VOC 2K ACR Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 900 VOC TPC-ACR, 2K Acryl Decklack</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK46-2100 / GK46-2101 FW Konverter/Pasten: 65 : 35 / 98:2</p> <p>Härter: SC29-0331 (Festkörper ~ 90 %)</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K-Decklack VOC Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hochwertiges Lacksystem für höchste Ansprüche • Hervorragende Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Oberflächen-Härte • Exzellenter Decklackstand, Glanz und Fülle • Zeit- und Materialersparnis durch effizientes Lackieren (1 dünnen Spritzgang vorlegen - anschließend mit einem satten Spritzgang fertiglackieren) • Bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p> <p>Grundmaterialien:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <p>900 VOC ist auf allen Salcomix Grundierungen einsetzbar</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>900 VOC ist ein hochglänzender VOC konformer Decklack, der sich zeit- und materialsparend verarbeiten lässt, geeignet für z. B. Kleinteile in der Serien- oder Bandlackierung, Beschichtung von großen Flächen, landwirtschaftliche Maschinen und Zubehör, industrielle Nutzfahrzeuge und Industriegüter und erfüllt höchste Ansprüche an das zu lackierende Objekt bezüglich Glanz, Verlauf, Fülle, Härte.</p>
<p>2004/42/IIB(d)(420)419</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 420 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 419 g/l.</p>

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix 900 VOC 2K ACR Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 900 VOC Decklack, glänzend				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)		Festkörper		
	< 420 g/l	553 / 434 m²/kg	594 / 434 m²/L	~ 61 – 71 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	900 TPC-ACR	Neutral 100% Gew.	Full White 100% Gew.	3 Vol.	
	Härter	SC29-0331	35% Gew.	25% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	25% Gew.	20% Gew.	25%	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	3:1 + 25% Vol. ~ 26 – 29 sec.	50 – 60 µm (1/2 Spritzgang vorlegen gefolgt von einem geschlossenen Spritzgang)		~ 1,5 h	> 90	
	3:1 + 20% Vol. ~ 35 – 38 sec. 3:1 + 10% Vol. ~ 55 – 60 sec.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	~ 26	max. 2.5 bar	-	1.4	
	HVLP Fließbecher	~ 26	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.4 – 1.5	
	Saugbecher	~ 26	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.7	
	Airless / Airmix	-	-	-	-	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	~ 26	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.1 mm	
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	2 h	~ 5 h	12 h	7 – 10 Tage	bis 5 Tage *
	60°C	-	30 Min.	45 Min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C)

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix 901 VOC 2K ACR Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz – glanzreduziert, strukturiert oder glatt

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix 901 VOC, 2K ACR Decklack – glanzreduziert</p> <p>Pasten: GJ50- Konverter: GK46-2400 / GK46-2401 FW Konverter/Pasten: 65 : 35 / 98:2</p> <p>Härter: SC29-0331 (Festkörper ~ 90 %)</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>2K VOC Decklack für Einschicht-Unifarbtöne</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hochwertiges Lacksystem für höchste Ansprüche • Hervorragende Wetterbeständigkeit, Vergilbungsfestigkeit und Härte • Sehr gute Durchtrocknung, Fülle und Verlauf • Zeit- und Materialersparnis durch effizientes Lackieren (1 dünnen Spritzgang vorlegen und anschließend mit einem satten Spritzgang fertiglackieren) • Bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar
<p>Untergrund und Vorbehandlung:</p> <p>Grundmaterial:</p>	<p>Ausgehärtete Altlackierung Reinigen mit SV20-0505, schleifen, reinigen mit SV20-0505</p> <p>901 VOC ist auf allen Salcomix Grundierungen einsetzbar</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>901 VOC lässt sich zeit- und materialsparend verarbeiten. Je nach Einstellung und Lackiergerät sind glatte oder strukturierte Oberflächen möglich. Einsetzbar für die Beschichtung von großen Flächen, landwirtschaftliche Maschinen und Zubehör, industrielle Nutzfahrzeuge, Baumaschinen und Industriegüter.</p>
<p>2004/42/IIB(e)(840)510</p>	<p>Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.e) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 840 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 478 g/l.</p>

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix 901 VOC ACR 2K Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz – glanzreduziert

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol., Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K 901 VOC Decklack, <u>ohne Struktureffekt</u>				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)		Festkörper		
	~ 426 - 478 g/l	440 / 389 m²/kg	525 / 526 m²/L	~ 59 – 69 % Gew.		
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):				
	Mischungsverhältnis	901 TPC-ACR	100% Gew.	6 Vol.		
	Härter	SC29-0331	14% Gew.	1 Vol.		
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	20% Gew.	25%		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	6:1+25% ~ 20 – 22 Sek.	50 – 60 µm (1/2 Spritzgang vorlegen gefolgt von satten Spritzgang)		~ 2 h	~ 45 ± 5	
	6:1 + 20% ~ 25 Sek. 6:1 + 10% ~ 40 – 50 Sek.					
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)	
	Compliant Fließbecher	20 – 22	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4	
	HVLP Fließbecher	20 – 22	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.4 – 1.6	
	Saugbecher	20 – 22	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.6	
	Airless / Airmix	-	-	-	-	
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	20 – 22	max. 4 bar	0,9 – 1,5 bar	1.0 – 1.1	
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	1 h	3 h	12 h	7 – 10 Tage	bis 5 Tage *
	60°C	-	30 Min.	45 Min.	-	-

* bis zu 5 Tage mit sich selbst überlackierbar (bei Trocknung 20°C)

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix 901 VOC ACR 2K Decklack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz – glanzreduziert

Anwendung: 1-Schicht-Uni-Decklack

Anmerkungen: Werte bezüglich Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol.,

	Lackaufbau	2K 901 VOC Decklack, mit Struktureffekt			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (~RAL 3000 / 9010)		Festkörper	
	~ 325 - 390 g/l	506 / 441 m²/kg	637 / 639 m²/L	~ 68 – 78 % Gew.	
	Farbton überprüfen	Einwaage gemäß Mischformel (Farbton):			
	Mischungsverhältnis	901 TPC-ACR	100% Gew.	6 Vol.	
	Härter	SC29-0331	14% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	-	-	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	hochviskos	je nach Struktureffekt	~ 1,5 h	~ 45 ± 5	
		1 geschlossen Film glatt vorlegen (6 : 1 + 25% Verdünnung) – mit dem 2. Spritzgang die Struktur erzeugen (Rundstrahl + verminderten Druck) siehe Tabelle 2.4 → Strukturlacke – bzw. Salcomix Strukturfächer			
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher	hochviskos	0,7 – 0,9 bar	-	min. 2 mm
	HVLP Fließbecher	hochviskos	0,7 – 0,9 bar	-	min. 2 mm
	Saugbecher	-	-	-	-
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	hochviskos	0,7 - 1 bar	0,9 – 1,5 bar	1.5 – 2 mm
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet
	20°C	-	-	24 h	-
	60°C	-	-	45 Min.	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix Ergoclear, 2K-Klarlack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

<p>Benötigte Produkte:</p>	<p>Salcomix Ergoclear, 2K-Klarlack</p> <p>Pasten: Keine Konverter: GK56-2103 Konverter/Pasten: - Härter: SC26-0200 Normal</p> <p>Einstellzusatz: SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang</p>
<p>Anwendung und Eigenschaften:</p>	<p>Klarlack, Überzugslack für Zweischicht-Lackierungen (nass-in-nass-Verfahren)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hohe Spritzsicherheit • Schnelle Trocknung • Hervorragender Decklackstand und Verlauf • Gute Vergilbungs- und Wetterbeständigkeit • Sehr gute Durchtrocknung, Fülle und Verlauf • Gute Polierbarkeit und Abklebebeständigkeit
<p>Untergrund:</p>	<p>Salcomix 2-Zweischicht-Basislack BCT- MPS 850</p>
<p>Produktinformationen:</p>	<p>Ergoclear Klarlack für die Reihe 850, lässt sich leicht und sicher in 2 Spritzgängen auftragen, z. B. für Fahrräder, Helme, (Metall)-Möbel, Sportgeräte, motorisierte Zweiräder, industrielle Nutzfahrzeuge, Gehäuse aus der Elektro- / Unterhaltungsindustrie, Fahrgeschäfte, etc. Die Serie 850 mit Ergoclear erfüllt höchste Ansprüche an das zu lackierende Objekt bezüglich Glanz, Fülle, Härte, Wetterbeständigkeit und Verlauf.</p>















Produktinformation

Salcomix Ergoclear, 2K-Klarlack

Rohstoffbasis: 2-Komponenten-Acryl-Harz

Anwendung: 2K-Klarlack

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC26-0200, Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	2K Klarlack Ergoclear			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper	
	~ 580 g/l	362 m²/kg	346 m²/L	~ 40 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	Ergoclear	100% Gew.	2 Vol.	
	Härter	SC26-0200	50% Gew.	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	10% Gew.	+ 10% Gew.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	2:1 + 10% Vol. ~ 16 – 18 Sek.	50 – 60 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		2 - 3 h	> 90
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	16 – 18	max. 2.5 bar	-	1.3 – 1.4
	HVLP Fließbecher	16 – 18	2 – 3 bar (0.7 bar Düse)	-	1.3 – 1.4
	Saugbecher	16 – 18	3 – 4 bar	-	1.4 – 1.5
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	-	-	-	-
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durch- getrocknet
	20°C	1 – 2 h	~ 4 h	> 12 h	7 – 10 Tage
	60°C	-	30 Min.	45 Min.	-
	Kurzweile: Mittelweile:	2 Min. Stufe 1 + 5 Min. Stufe 2 10 Min.			

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



The Chemical Company









Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix Streich- und Rollzusatz

- Anwendung:** GK69-0903, Zusatz für Streich- oder Rollverarbeitung von Salcomix 2K Acryl- oder PUR - Decklacksystemen
- Eigenschaften:** Nur in Verbindung mit Härter SC29-0823 streichbar.
- Anmerkungen** Verarbeitungsfertiges Material zieht sehr schnell an. Deshalb für größere Flächen nur bedingt geeignet!

	Lackaufbau	Streich- und Rollzusatz			
	Mischungsverhältnis	2K TPC ACR / PUR	2K Decklack (ACR oder PUR)		
	Härter	SC29-0823	Vol. Anteil SC29-0823 (je nach Decklacksystem)		
	Verdünnung	GK69-0903	5% Gew.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4	-	Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
		-	-	-	-
	Verarbeitung				
	Streichen u. Rollen	<p>Ebene Flächen: hochwertige Schaumrollen mit einer möglichst feinporigen Oberfläche, an den Enden abgerundet oder konkav (minimiert Ansatzränder und Streifenbildung).</p> <p>Unebene Flächen: beflockte bzw. behaarte (Velours) Schaumrollen (sind flexibler)</p>			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet
	20°C			> 12 h	
	60°C			45 Min.	

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix Softzusatz

Anwendung: GK69-2910, Elastifizierungszusatz für die Kunststofflackierung

Eigenschaften: Elastisch, gut mischbar, für die Lackierung von flexiblen Kunststoffteilen geeignet,

Anmerkungen: Zugabe von 25 Vol.-%, Trocknungszeit verlängert sich entsprechend, erhöht bei matten Decklacken den Glanzgrad

	Lackaufbau	Salcomix Softzusatz			
	Mischungsverhältnis	Mischung 1	4 Vol. 2K ACR- oder PUR-Decklack / -Grundmaterial / Klarlack 1 Vol. GK69-2910		
	Härter		siehe TI des jeweiligen Produktes		
	Verdünnung		siehe TI des jeweiligen Produktes		
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	-		-	-	-
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck
	Compliant Fließbecher		-	-	-
	HVLP Fließbecher		-	-	-
	Saugbecher		-	-	-
	Airless / Airmix		-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Abluftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durchgetrocknet
	20°C	-	-	> 16 h	-
	60°C	-	-	45 Min.	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011















Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix Mattpaste Salcomat 2

- Anwendung:** Mattpaste **GJ50-0004** für alle Decklacke und für Ergoclear
- Eigenschaften:** Gut mischbar, Glanzgrad abhängig je nach Produkt, Temperatur, Schichtdicke, Abluftzeit, Trocknung, Farbton, etc.
- Anmerkungen:** Nur Material für einen Tagesbedarf ansetzen, da sich nach Lagerung der Glanzgrad ändern kann! Nach Zugabe der Mattpaste gut umrühren!

Lackaufbau		Salcomat 2 Mattpaste			
		Salcomix Decklacke		Salcomix Ergoclear 2K-Klarlack	
	1. Schritt: Mischungsverhältnis	<u>halbglänzend</u> 100 Gew.-% Decklack 25 Gew.-% GJ50-0004		<u>halbglänzend</u> 100 Gew.-% Ergoclear 25 Gew.-% GJ50-0004	
		<u>seidenglänzend</u> 100 Gew.-% Decklack 35 Gew.-% GJ50-0004		<u>seidenglänzend</u> 100 Gew.-% Ergoclear 50 Gew.-% GJ50-0004	
		<u>seidenmatt</u> 100 Gew.-% Decklack 45 Gew.-% GJ50-0004		<u>seidenmatt</u> 100 Gew.-% Ergoclear 70 Gew.-% GJ50-0004	
	Härter	Siehe jeweilige TI Decklack		2:1 Vol. SC26-0200	
	Verdünnung	Siehe jeweilige TI Decklack		-	
	Viskosität bei 23°C DIN 4	Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	-	-		-	-
	Verarbeitung	Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher	-	-	-	-
	HVLP Fließbecher	-	-	-	-
	Saugbecher	-	-	-	-
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	-	-	-	-
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C	-	> 16 h	-	-
	60°C	-	45 Min.	-	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company













Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie betreffen den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix Strukturpaste

- Anwendung:** GJ50-0032, strukturgebender und mattierender Zusatz
Eigenschaften: Verleiht der Oberfläche einen leichten strukturierten Effekt
Anmerkungen: Material nicht sieben!

	Lackaufbau	Strukturpaste GJ50-0032			
		Salcomix 2K Decklack bzw. Klarlack			
	Mischungsverhältnis	Mischung 1	100% Gew. TPC-ACR / -PUR Decklack bzw. Klarlack 50% Gew. Strukturaste GJ50-0032		
	Härter		siehe TI des jeweiligen Produktes		
	Verdünnung		siehe TI des jeweiligen Produktes		
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	-		-	-	-
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck
	Compliant Fließbecher		-	-	-
	HVLP Fließbecher		-	-	-
	Saugbecher		-	-	-
	Airless / Airmix		-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Abluftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durch- getrocknet
	20°C	-	-	> 12 h	-
	60°C	-	-	30-45 Min.	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix Aktivator

Anwendung: GK69-2911, verdünnter Aktivator, Topfzeitverkürzung, geeignet für alle TPC-ACR / -PUR, 2K-PU-Füller und Ergoclear

Eigenschaften: Verbesserung der Spritzsicherheit sowie An- und Durchtrocknung (besonders bei Temperaturen < 10°C, Abklebefestigkeit, Einsatz bei Teillackierungen)

Anmerkungen: Bei zu hohen Dosierungen kann es zu Vermattungen im Decklack / Klarlack kommen.

	Lackaufbau	Aktivator GK69-2911				
		Salcomix 2K ACR / PUR Decklack bzw. Klarlack				
	Mischungsverhältnis	Mischung 1	100% Gew. TPC-ACR / -PUR Decklack -Grundierung bzw. Klarlack 5 - 10% Gew. Aktivator GK69-2911			
	Härter		siehe TI des jeweiligen Produktes			
	Verdünnung		siehe TI des jeweiligen Produktes Anteil an Verdünnung entsprechend der Menge GK69-2911 verringern			
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	-		-	-	-	
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher		-	-	-	-
	HVLP Fließbecher		-	-	-	-
	Saugbecher		-	-	-	-
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-	-
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Abluftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	-	-	-	-	-
	60°C	-	-	-	-	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.















Produktinformation

Salcomix Verdicker

Anwendung: GJ50-0067, Thixotropierungsmittel für alle Salcomix-Grundierungen und Decklacke

Eigenschaften: Verbesserung der Spritzsicherheit, des Schichtdickenaufbaus oder um eine gröbere Struktur zu erhalten (z. B. in 821, 595 oder 901).

Lackaufbau		Verdicker GJ50-0067			
		Grundierung / Decklack / Klarlack			
	Mischungsverhältnis	Mischung 1	100% Gew. Grundierung / Decklack / Klarlack 10% Gew. Verdicker GJ50-0067		
	Härter		siehe TI des jeweiligen Produktes		
	Verdünnung		siehe TI des jeweiligen Produktes		
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	-		-	-	-
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck
	Compliant Fließbecher		-	-	-
	HVLP Fließbecher		-	-	-
	Saugbecher		-	-	-
	Airless / Airmix		-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Abluftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durch- getrocknet
	20°C	-	-	-	-
	60°C	-	-	-	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011


The Chemical Company














Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix TXT Flow

- Anwendung:** GJ50-0030, strukturgebender und mattierender Zusatz
- Eigenschaften:** Verleiht der Oberfläche einen sehr feinen strukturierten Effekt
- Anmerkungen:** Material nicht sieben!

	Lackaufbau	TXT Flow GJ50-0030				
		Salcomix 2K Decklack & Klarlack				
	Mischungsverhältnis	Mischung 1	100% Gew. TPC-ACR / -PUR Decklack bzw. Klarlack 10- 20% Gew. TXT Flow GJ50-0030			
	Härter		siehe TI des jeweiligen Produktes			
	Verdünnung		siehe TI des jeweiligen Produktes			
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	-		-	-	-	
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher		-	-	-	-
	HVLP Fließbecher		-	-	-	-
	Saugbecher		-	-	-	-
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-	-
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Abluftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C	-	-	> 12 h	-	-
	60°C	-	-	30-45 Min.	-	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix „Plate - like“

Anwendung: GJ50-7001 kann in allen im Salcomix Produktportfolio angegebenen Decklacken eingesetzt werden.

Eigenschaften: Für dekorative Metalloberflächen * Siehe Salcomix Swatch „Plate Like Additiv“. Material nicht durchsieben.

	Lackaufbau	Plate Like GJ50-7001				
	Mischungsverhältnis	Mischung 1	Einwaage nach Mischformel (siehe PaintFinder bzw. Color Swatch „Plate Like Additiv“, Beispiel: 100 Gew. -% TPC-ACR / -PUR + 10 - 30 Gew. -% GJ50-7001 + GJ50-Metallic & farbtongebende Dispersionen			
	Härter		siehe TI des jeweiligen Produktes			
	Verdünnung		siehe TI des jeweiligen Produktes			
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	-		-	-	-	
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher		-	-	-	-
	HVLP Fließbecher		-	-	-	-
	Saugbecher		-	-	-	-
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-	-
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Abluftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durch- getrocknet	Überlackierbar
	20°C	-	-	> 12 h	-	-
	60°C	-	-	30-45 Min.	-	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011
















Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix Airless-Additiv

- Anwendung:** GK69-0901, geeignet für alle TPC-ACR / -PUR, 2K-PUR-Füller und Ergoclear
- Eigenschaften:** Verbesserung des Verlaufs und Verhinderung der Kochebildung bei hohen Applikationstemperaturen (Einsatz auch im Fließbecher-Verfahren).
- Anmerkungen:** Bei der Airless-Applikation unbedingt den Decklacken zufügen, um Koche / Schaumbildung zu vermeiden.

	Lackaufbau	Airless-Additiv GK69-0901				
	Mischungsverhältnis	Mischung 1	100% Gew. TPC-ACR / -PUR Decklack -Grundierung bzw. Klarlack 2-5% Gew. Aktivator GK69-0901			
	Härter		siehe TI des jeweiligen Produktes			
	Verdünnung		siehe TI des jeweiligen Produktes Anteil an Verdünnung entsprechend der Menge GK69-0901 verringern			
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)	
	-		-	-	-	
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck	Düse
	Compliant Fließbecher		-	-	-	-
	HVLP Fließbecher		-	-	-	-
	Saugbecher		-	-	-	-
	Airless / Airmix		-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-	-
	Streichen u. Rollen					
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Abluftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durchgetrocknet	Überlackierbar
	20°C	-	-	> 12 h	-	-
	60°C	-	-	45 Min.	-	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.
















Produktinformation

Salcomix Elektrostatik-Additiv

Anwendung: **GK69-0902**, um den kOhm-Wert optimal für die Anlage einzustellen (bitte die Angaben des Herstellers beachten), verzögert die Trocknung des Lackfilmes, einsetzbar in allen PUR-Füllern, TPC- AKD / -ACR / PUR-Decklacken und Ergoclear. Überdosierung von GK69-0902 führt zu null Widerstand.

Eigenschaften: Verbesserung des Auftragswirkungsgrades bei der E-Statik-Applikation (reduziert den kOhm-Wert nach Zugabe).

	Lackaufbau	E-Statik-Additiv GK69-0902			
	Mischungsverhältnis	Mischung 1	100% Gew. TPC-ACR / -PUR Decklack -Grundierung bzw. Klarlack 0,5-1% Gew. E-Statik-Additiv GK69-0902		
	Härter		siehe TI des jeweiligen Produktes		
	Verdünnung		siehe TI des jeweiligen Produktes		
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
	-		-	-	-
	Verarbeitung		Viskosität	Spritzdruck	Materialdruck
	Compliant Fließbecher		-	-	-
	HVLP Fließbecher		-	-	-
	Saugbecher		-	-	-
	Airless / Airmix		-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		-	-	-
	Streichen u. Rollen				
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Abluftzeit	Staubtrocken	Griffest	Durchgetrocknet
	20°C	-	-	> 12 h	-
	60°C	-	-	45 Min.	-

Salcomix Industrial Tinting Systems
Einheit der BASF Coatings GmbH
Postfach 61 23
48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.











Produktinformation

Salcomix Streich- und Rollzusatz für Alkyd-Decklacke

Anwendung: GK61-1000, Zusatz für Streich- oder Rollverarbeitung von Salcomix 1K-Alkyd-Decklack (TPC-AKD)

Eigenschaften: Nur mit GK69-0903 und GK61-1000 streichbar.

Anmerkungen: Verarbeitungsfertiges Material zieht sehr schnell an. Deshalb für größere Flächen nur bedingt geeignet!

	Lackaufbau	Streich- und Rollzusatz			
	Mischungsverhältnis	1K TPC-AKD	1K Alkyd Topcoat		
	Härter	-	-		
	Verdünnung	GK69-0903 GK61-1000	5% Gew. 10% Gew.		
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°)
		-	-	-	-
	Verarbeitung				
	Streichen u. Rollen	<p>Ebene Flächen: hochwertige Schaumrollen mit einer möglichst feinporigen Oberfläche, an den Enden abgerundet oder konkav (minimiert Ansatzränder und Streifenbildung).</p> <p>Unebene Flächen: beflockte bzw. behaarte (Velours) Schaumrollen (sind flexibler)</p>			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Durchgetrocknet
	20°C			> 18 h	
	60°C				

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.





Produktinformation

Salcomix Metal Cleaner SV22-0500

- Anwendung:** Lösemittelhaltiges Reinigungsmittel für das Entfetten von Stahl, verz. Stahl und Aluminium Untergründen
- Eigenschaften:** Kraftvoller effizienter Reiniger für das Entfernen von Fett, Öl und anderen Verschmutzungen

	Produkt	Salcomix Metal Cleaner SV22-0500		
	VOC (Lieferform) 801 g/L	Halbarkeit: 36 Monate		
	Dichte 0,801 g /ml	Flammpunkt: > 24°C		

SV22-0500 Metal Cleaner ist der aggressivste Reiniger (lösemittelhaltig) im Salcomix Reinigungsmittel Portfolio. Durch die spezielle Zusammensetzung der Lösemittel werden Öle, Fette, Teer und andere Schmutzrückstände effektiv und gründlich entfernt. Dank dieser Eigenschaften ist der Metal Cleaner die ideale Lösung für die Erstreinigung vor dem eigentlichen Schleifen. Anwendung:

- Schritt 1) Abwaschen mit Metal Cleaner SV22-0500 und trocken reiben
- Schritt 2) Untergrund schleifen mit P80 – P240 (je nach Untergrund und folgendem Lack-Aufbau)
- Schritt 3) Erneut Abwaschen mit Metal Cleaner SV22-0500 und trocken reiben
- Schritt 4) Mit trockenem, sauberem Lappen nachreinigen
- Schritt 5) Ablüftzeit von ca. 10 Min. einhalten

Abwaschen und trocken reiben	Schleifen mit P80 – P240 (je nach Untergrund bzw. Lackaufbau)	Abwaschen und trocken reiben	Nachreinigen mit trockenem Tuch	Ablüftzeit 10 Min.



Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster 04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.



Produktinformation

Salcomix Kunststoffreiniger SV20-0530



Anwendung: Reinigen von Kunststoffen

Eigenschaften: Gutes Reinigungsvermögen auf Kunststoffen (Entfernen von Formentrennmittel u. ä.)

	Produkt	Salcomix Kunststoffreiniger SV20-0530	
	VOC (Lieferform) 793 g/L	Halbarkeit: 36 Monate	
	Dichte 0,793 g /ml	Flammpunkt: > 24°C	

Salcomix Kunststoffreiniger SV20-0530 ist ideal für die Erstreinigung von Kunststoffsubstraten geeignet bevor die eigentliche Lackierung erfolgen soll. Eine spezielle Lösemittelkombination entfernt typische Formentrennmittel, Silikonrückstände, Transportwachse und andere Verschmutzungen die sich haftungsfeindlich auf den Lackaufbau auswirken. Anwendung:

- Schritt 1) Abwaschen mit Kunststoffreiniger SV20-0530 und trocken reiben
- Schritt 2) Ablüftzeit von ca. 10 Min. einhalten
- Schritt 3) Untergrund schleifen mit P150 – P240 oder Pad
(je nach Untergrund und folgendem Lack-Aufbau)
- Schritt 4) Erneut Abwaschen mit Kunststoffreiniger SV20-0530 und trocken reiben,
mit trockenem, sauberem Lappen nachreinigen
- Schritt 5) Ablüftzeit von ca. 10 Min. einhalten

				
Abwaschen und trocken reiben	Ablüftzeit 10 Min.	Je nach Untergrund und Lackaufbau anschleifen mit P150 – P240 oder Pad	Abwaschen und trocken reiben, nachreinigen mit einem sauberen Tuch	Ablüftzeit 10 Min.

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.





Produktinformation

Salcomix Silikon Entferner SV20-0505

Anwendung: Reinigung / Entfettung von Altlackierungen, OEM Beschichtungen, geschliffene Grundfüller

Eigenschaften: Dank spezieller Lösemittelkombination Verhinderung von Benetzungsstörungen und Kraterbildung

	Produkt	Salcomix Silikon Entferner SV20-0505	
	VOC (Lieferform) 785 g/L	Halbarkeit: 36 Monate	
	Dichte 0,785 g /ml	Flammpunkt: > 24°C	

Salcomix Silikon Entferner SV20-0505 ist geeignet für die Reinigung / Entfettung von Altlackierungen, OEM-Beschichtungen oder auch geschliffenen Grundfüllern. Eine spezielle Zusammensetzung aus Lösemitteln entfernt alle Arten von Ölen und Fetten sowie Teer, silikonhaltige Schmiermittel und Polierrückstände. Der Reiniger verhindert Kraterbildung und Störungen zwischen Untergrund und Lackaufbau. Anwendung:

- Schritt 1) Abwaschen mit Silikon Entferner SV20-0505 und trocken reiben
- Schritt 2) Untergrund schleifen mit P80 – P320
(je nach Untergrund und folgendem Lack-Aufbau)
- Schritt 3) Erneut Abwaschen mit Silikon Entferner SV20-0505 und trocken reiben
- Schritt 4) Mit trockenem, sauberem Lappen nachreinigen
- Schritt 5) Abluftzeit von ca. 10 Min. einhalten

Abwaschen und trocken reiben	Schleifen mit P80 – P320 (je nach Untergrund bzw. Lackaufbau)	Abwaschen und trocken reiben	Nachreinigen mit trockenem Tuch	Abluftzeit 10 Min.

Salcomix Industrial Tinting Systems
 Einheit der BASF Coatings GmbH
 Postfach 61 23
 48136 Münster

04/2011



Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.Salcomix.com oder von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können.

