

# TECHNISCHES PRODUKTDATENBLATT

## DIRECT PRO DECKLACK 7-159 - HOCHGLANZ

02/2022

### PRODUKTBESCHREIBUNG

7-159 Selemix Direct Pro Decklack (Hochglanz) basiert auf einer 2K-Acryl-PU-Technologie mit hohem Festkörpergehalt und kann direkt ohne Grundierung auf einer Vielzahl von Substraten aufgebracht werden. Der erzielte Hochglanz sowie die hohe Farbton- und UV-Stabilität, neben dem guten Korrosionsschutz, sind nur einige Eigenschaften dieses Produktes die zum Einsatz in Bereichen wie Industrieanlagen- und Maschinen, Stahlkonstruktionen und Landmaschinen unterstützen.

### PRODUKTE

#### **1 Binder:**

- 7 - 159 Direct Pro Hochglanz Binder (alle Farbtöne)
- + 19 Mischbasen

#### **Härter:**

- 9 - 152 Acryl Härter Lang
- 9 - 154 Acryl Härter Normal/Medium
- 9 - 158 Acryl Härter Kurz

#### **Verdüner:**

- 1 - 159 Acryl Reaktiv Verdünner
- 1 - 160 Acryl Reaktiv Verdünner - Lang

## UNTERGRUND UND VORBEHANDLUNG



### REINIGUNG

Alle Untergründe mit Ausnahme der gestrahlten Substrate müssen mit geeignetem Reiniger vor dem Schleifprozess und vor Decklackierung gereinigt werden

### TROCKENSCHLIFF



Blanker Stahl  
Stahl gestrahlt  
Stahl galvanisiert  
Aluminium-/legierungen  
Altackierungen  
*Selemix* Epoxy Primer oder PU-Primer

P80 - P120 (trocken)  
Sa2,5 ISO8501-I  
Scotchbrite/Schleifpad  
P280 - P320 (trocken)  
P240 - P320 (trocken)  
Angaben der Technischen Produktdatenblätter entnehmen/berücksichtigen

## BINDER-PIGMENTVERHÄLTNIS



### MISCHUNGS- VERHÄLTNIS

Mischung  
nach **Gewicht auf 1000**

### WEISSE UND HELLE FARBTÖNE

Binder	750
Mischbase	250

## VERARBEITUNGSHINWEISE



	AIRLESS / AIRMIX			KONVENTIONELL		
Mischungsverhältnis nach <b>Volumen</b>	Decklack	2.5	Vol. Teile	Decklack	2.5	Vol. Teile
	Härter <b>9-15x</b>	1	Vol. Teil	Härter <b>9-15x</b>	1	Vol. Teil
	Verdünner	0.1 -0.3 (5-10%)	Vol. Teile	Verdünner	0.3 -0.5 (10-20%)	Vol. Teile

Mischungsverhältnis nach <b>Gewicht</b>	Decklack	1000 g	Decklack	1000 g
	Härter <b>9-15x</b>	330 g	Härter <b>9-15x</b>	330 g
	Verdünner	max. 50-100g*	Verdünner	100-200 g







Spritz-Viskosität	40 - 45 Sek. DIN4 @ 20°C	28 - 35 Sek. DIN4 @ 20°C
-------------------	--------------------------	--------------------------





Topfzeit	1.5 - 2 h	2.5 - 3 h
----------	-----------	-----------

\*Abhängig vom Gerätetyp

## VERARBEITUNGSHINWEISE - APPLIKATION

	AIRLESS / AIRMIX	KONVENTIONELL
 Pistolen und Düsen-SetUp	Spritzdüse 0,9 - 0,11 inches / 0.23-0.28 mm	1,6 - 1,8 mm
 Spritz-/Materialdruck	<b>( AIRLESS )</b> Materialdruck 100 – 120 bar <b>( AIRMIX )</b> Materialdruck 60 – 70 bar Luftkappe 1 -2 bar	2,0 - 3,0 bar
 Spritzgänge	2	2
 Zwischenablüftzeit Ablüftzeit vor Ofentrocknung	15 - 20 Min. @ 20°C 10-15 Min. @ 20°C	15 Min. @ 20°C 10-15 Min. @ 20°C

## VERARBEITUNGSHINWEISE - TROCKNUNG

 Lufttrocknung 20°C - Staubfrei: - Griffest: - Rangierfähig: - Durchtrocknung:	20 Min. (mit Härter Kurz 15 Min.) 3h / Stunden (mit Härter Kurz 2h ) 8-10h / Stunden (mit Härter Kurz 5-6h ) >16h / 1 Tag
Ofentrocknung 50°C (Objekttemperatur)	> 30 - 45Min. - abhängig der Schichtdicke
Nassschichtdicke	150-175µm *
Trockenschichtdicke	90-120µm *
	* Höhere Schichtdicken können durch zusätzliche Spritzgänge erzielt werden. Bitte berücksichtigen das sich hierdurch die Trockenzeiten erhöhen können.
Überlackierbar	Nach 24h / Stunden bei 20°C bis hin zu 1 Monat kann 7-159 ohne Zwischenschliff mit sich selbst überlackiert werden. Wichtig hierbei ist ein sauberer lackierfähiger Untergrund.
 Geeigneten Atemschutz, sowie PSA verwenden!	

## TECHNISCHE DATEN

Theoretische Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> pro spritzfertigem Liter)	5,5 - 6 m <sup>2</sup> Konventionell    5,8-6,3 m <sup>2</sup> Airless/mix bei 100µm Trockenschichtdicke
VOC	350g - 410g / L spritzfertig
Festkörperanteil	63 - 69 % nach Gewicht

## GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

### **Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.**

Die Angaben in diesem Technischem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.

Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: <http://de.selemix.com/de/sicherheitsdatenblaetter/>

### FÜR WEITERE INFORMATIONEN KONTAKTIEREN SIE:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH

Düsseldorfer Straße 80 40721 Hilden

Tel. 02103 / 791-1 Fax 02103 / 791-601

E-Mail: [PPGAutoRefinishGermany@ppg.com](mailto:PPGAutoRefinishGermany@ppg.com)

[www.selemix.com/de](http://www.selemix.com/de)