

Infoblatt

Verdünnung von TRACTOL Kunstharz-Lackfarben (T329)

Verdünnung / Reinigung: Zu verwenden ist ausschließlich TRACTOL T002 / T072 Verdünnung.

Verwendung

Airless-Airmixspritzen: Für das Airless-Spritzen ist Verdünnen nicht erforderlich.

**Konventionelles Spritzen
(Nieder- oder Hochdruckluft
mit Becherpistole):**

Für gewöhnlich ist keine Verdünnung erforderlich. Sollte dennoch eine Viskositätsreduktion erforderlich sein, dann 3-5 % TRACTOL T002 / T072 Verdünner hinzugeben. Der Anteil der eingesetzten Verdünnung darf maximal 10% betragen.

Hinweis:

Mit dem Zusatz an Verdünnung verändern sich die technischen Parameter zu denen, die im Datenblatt angegeben sind. Hiervon sind betroffen die Deckkraft, die theoretische Ergiebigkeit, die Trockenzeiten und die Überstreichbarkeit. Je höher der Anteil der Verdünnung, desto niedriger ist die Standfestigkeit auf vertikalen Flächen.

Ungeeignete Verdünnung kann zu erheblichen Lackfehlern führen:

- Anlösung des Untergrundes / Primers
- Glanzschleier
- Farbtondifferenzen, Ausschwimmen
- Bläschenbildung

Trocknungsbeschleuniger T510 für TRACTOL T329

- Verwendung:** T510 ist ein Trocknungsbeschleuniger für TRACTOL T329. Beschleunigt die An- und Durchtrocknung von Kunstharz-Lack. Die Kombination von speziellen Additiven verbessert die physikalische Antrocknung und die oxidative chemische Vernetzung von Kunstharz-Lack.
- Topfzeit:** Die Lagerfähigkeit von mit T510 versetzten Lacken wird deutlich reduziert, eine Topfzeit im herkömmlichen Sinne wie z.B. bei 2K-Lacken kann jedoch nicht angegeben werden.
- Anwendung:** Kunstharz-Lack kann mit 5 bis maximal 20% (Vol.) T510 beschleunigt werden. Dazu wird die gewünschte Menge T510 langsam in den Kunstharz-Lack eingeführt. Nach gründlicher Homogenisierung kann die Applikationsviskosität (wenn erforderlich) mit TRACTOL Verdünner T002 /072 eingestellt werden.
- Trocknungszeiten:** Der Einfluss von Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Applikationsverfahren, Untergrund, Farbton und Einsatzmenge lässt eine genaue Angabe der Reduzierung von An und Durchtrocknung durch die Zugabe von T510 nicht zu. Im Allgemeinen können Reduzierungen von 10 – 25% erreicht werden. Die für die jeweilig vorliegenden Bedingungen ideale Zusatzmenge muss im Versuch ermittelt werden.