



SIMPUR PM.2319.IZ | PM.2329.IZ

Polyurethane Binder



**Landwirtschaftliche
Maschinen, Bau- und
Erdbewegungs-
maschinen (ACE)**



**Busse und
Lkw-Fahrer-
häuser**



**Nutzfahrzeuge
und Krane**



**Gabelstapler
und Förder-
technik**



**Maschinen und
technische
Ausrüstung**

PRODUKTBESCHREIBUNG

Ein ausgezeichnete Polyurethan-Decklack mit Hochglanz, der sich durch eine außergewöhnlich hohe Thixotropie auszeichnet – eine Eigenschaft, die bei Produkten mit so hohem Glanzgrad selten anzutreffen ist.

In Kombination mit Simplex-Pigmenten bildet er eine langlebige Beschichtung mit hoher optischer Qualität. Das Produkt überzeugt durch seine hervorragende Deckkraft (auch bei Gelbtönen), einfache Applikation und geringe Neigung zum Verlaufen. Es hinterlässt eine glatte, ästhetisch ansprechende Oberfläche mit einem Glanzgrad von über 90 %.

Der Lack kann mit verschiedenen Methoden aufgetragen werden (Airmix, Airless, Airspray), wobei die besten visuellen Ergebnisse mit einer herkömmlichen Lackierpistole (Airspray) erzielt werden.

TECHNISCHE DATEN

Dichte bei 20 °C	0,995 ± 0,01	
Lieferviskosität	180 sec. ± 5 DIN4 (sec.)	
Festkörpergehalt Komponente A	55-64 %	nach Gewicht
	53-61 %	nach Volumen
Festkörpergehalt Mischung A+B	56-63 %	nach Gewicht
	53-60 %	nach Volumen
VOC-Gehalt des Produkts	422 g/l	
VOC-Gehalt der Mischung (A+B)	313-443 g/l	
Verfügbare Farben	RAL, NCS, PANTONE und alle Unifarben, die in der Automobilindustrie verwendet werden	
Verfügbare Härter	PM.6230, PM.6240, PM.6250	
Verfügbare Verdünnungen	PM.7230, PM.7250, CP 040	
Glanzgrad bei 60 °C	> 90%	
Theoretische Ergiebigkeit	7-8 m ² (50 µm)	

Rezeptur des Produkts gemäß VOC-Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Reduzierung von VOC sowie Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsstandards für Anlagen) Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte durchlaufen zahlreiche werkseitige Tests, wodurch sie höchsten Anforderungen gerecht werden können. Es ist jedoch zu beachten, dass individuelle Bedingungen bei Lagerung, Vorbereitung und Applikation das Beschichtungsergebnis beeinflussen können. Die Gewährleistung höchster Beschichtungsqualität ist nur bei Verwendung des Produkts in Kombination mit weiteren Erzeugnissen desselben Herstellers und unter Beachtung der Anwendungsempfehlungen des Herstellers gegeben. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Einhaltung der Produktspezifikationen oder die Kompatibilität bei Verwendung mit Erzeugnissen anderer Hersteller. Voraussetzung für die Anerkennung von Garantieansprüchen und Reklamationen ist die korrekte Anwendung der vorgesehenen Technologie und Verarbeitungstechnik – gemäß technischem Datenblatt – sowie die Durchführung eines Probelackierens vor der endgültigen Applikation.



GEEIGNETE UNTERGRÜNDE FÜR DIE APPLIKATION DES PRODUKTS

Stahl, Polyesterlamine und Beschichtungen mit stabilen Eigenschaften oder auf **SIMPLEX/PROFIX**-Grundierungen vorbereitet – geeignet für die Überlackierung mit 2K-Produkten.



OBERFLÄCHENVORBEREITUNG VOR DEM LACKIEREN

Auf saubere, geschliffene und entfettete Oberflächen auftragen (z. B. mit **CP 015** Schnellreiniger oder **CP 016** Langsamreiniger) oder im Nass-in-Nass-Verfahren anwenden.

Nicht direkt auf Stahl, verzinktem Stahl oder Aluminium auftragen.

Für Polyesterlamine:

Die Oberfläche gründlich reinigen und entfetten.

Zur Verbesserung der Haftung wird empfohlen, die Oberfläche mindestens mit einem Schleifvlies (maroon oder rot 320) oder mit Schleifmitteln anzuschleifen.



PRODUKTVORBEREITUNG

Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünnung

KONVENTIONELLES SPRITZVERFAHREN			
Konventionelle Lackierpistole / Airspray / Membranpumpe			
NACH GEWICHT	A	B	C
4:1	100 g	24 g	30-45 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1	100 Teile	25 Teile	25-35%
AIRMIX			
NACH GEWICHT	A	B	C
4:1	100 g	24 g	25-40 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1	100 %	25 %	20-30%
AIRLESS			
NACH GEWICHT	A	B	C
4:1	100 g	24 g	18-30 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1	100 %	25 %	15-25%



APPLIKATION

Die Substrattemperatur sollte mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.
Die Anwendung in gut belüfteten Räumen wird empfohlen.



KONVENTIONELLES SPRITZVERFAHREN Konventionelle Lackierpistole / Airspray / Membranpumpe			
Düse	Luftdruck	Luftunterstützter Druck	Applikationsviskosität DIN 4 mm bei 20°C
1,3-1,8	2-3 BAR	not applicable	18-25 sec..
AIRMIX			
Düse	Luftdruck	Luftunterstützter Druck	Applikationsviskosität DIN 4 mm bei 20°C
0,008- 0,013	2- 4 BAR	0,5-1,5 BAR	30-40 sec.



**Verarbeitungs-
zeit**

3-4 h



Applikation

1-2 Schichten jeweils
40-80 µm Trocken-
schichtdicke



ABLÜFTZEIT

10–20 Minuten
– abhängig von
der Nassschicht-
dicke (WFT)



**Rollen-
applikation**

0-10%
Verdünnung



TROCKNUNGSZEIT

Staubtrocken	20-30 Min bei 20°C
Griffest	1 h bei 20°C
Klebebandfest	8 h bei 20°C
Oberflächentrocken	2 h bei 20°C
Durchgetrocknet	7 Tage bei 20°C
Trocknung / Einbrennen	30 Min bei 60°C

Lagerung

Die Produkte sollten in fest verschlossenen Behältern in einem gut belüfteten und kühlen Raum gelagert werden.

Empfohlene Lagertemperatur: 5–30 °C.

Vor Sonneneinstrahlung schützen.

Haltbarkeit: 24 Monate ab Herstellungsdatum.