

Zweikomponenten Klarlack für die Verwendung über AkzoNobel Wasserbasislacken. Geeignet für Spot Repair-Arbeiten und Ganzlackierungen. Clear 8000 kombiniert eine einfache Verarbeitung, hervorragenden Glanz und Beständigkeit mit einer schnellen Trocknung.

**MISCHUNGSVERHÄLTNIS**

- 2 Clear 8000
- 1 Clear 8000 Hardener
- 10% Clear 8000 Thinner / Thinner Clear Slow / Extra Speed

**MESSSTAB**

Dynacoat Meßstab verwenden
Nr. 1

**SPRITZPISTOLE**

Düsengröße:
1.2-1.5 mm

Arbeitsdruck:
1.7-2.2 bar am Lufteinlass
HVLP max 0.7 an der Luftkappe

**VERARBEITUNG**

2 x 1 Schicht
Zuerst einen mittleren geschlossenen Spritzgang auftragen. Nach der angegebenen Abluftzeit eine volle Schicht auftragen.

**ABLÜFTZEITEN**

Zwischen den Schichten
Vor der Trocknung

5 - 10 Minuten bei 20°C
5 - 10 Minuten bei 20°C

**TROCKNUNG**

Clear 8000 Thinner
Thinner Clear Slow
Extra Speed

30 Minuten bei 60°C
35 - 40 Minuten bei 60°C
20 Minuten bei 60°C

**SCHUTZAUSRÜSTUNG**

Geeigneten Atemschutz verwenden
Akzo Nobel Car Refinishes empfiehlt die Verwendung einer Atemschutzmaske mit Frischluftzufuhr.

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

| | | | |
|---|---|--|--|
| PRODUKT UND ZUSÄTZE | Dynacoat Clear 8000 Clear 8000 Hardener: Clear 8000 Thinner Thinner Clear Slow Extra Speed | | |
| ROHSTOFFBASIS | Clear 8000: Clear 8000 Hardener: Thinner: | Polyole und Polyacrylat Bindemittel Polyisocyanatharz Lösemittel | |
| GEEIGNETE UNTERGRÜNDE | AkzoNobel Wasserbasislacke | | |
| UNTERGRUND VORBEHANDLUNG | Nach einer Ablüftzeit von 15 Minuten bei 20°C kann Clear 8000 über AkzoNobel Wasserbasislacke aufgetragen werden. | | |
| MISCHUNGS-VERHÄLTNIS | 2 Volumenteile Clear 8000 1 Volumenteil Clear 8000 Hardener 10% Volumenteile Clear 8000 Thinner / Thinner Clear Slow / Extra Speed | | |
| VISKOSITÄT | 15 - 17 Sekunden DIN 4 bei 20° | | |
| TOPFZEIT | Mit Clear 8000 Thinner: 30-45 Minuten bei 20°C Mit Thinner Clear Slow: 60-75 Minuten bei 20°C Mit Extra Speed: 30-40 Minuten bei 20°C | | |
| SPRITZPISTOLE, DÜSENGRÖÖE UND ARBEITSDRUCK | Spritzpistole: Fließbecher | Düsengröße: 1.2 - 1.5 mm | Druck: 1.7-2.2 bar am Lufteinlass HVLP max. 0.7 bar an der Luftkappe |
| VERARBEITUNG | Eine dünne verlaufende Schicht auftragen, anschließend eine verlaufende Einzelschicht auftragen. Zwischen den Schichten eine Ablüftzeit von 5-10 Minuten bei 20°C gewähren. Ablüftzeit vor der Ofentrocknung: 5-10 Minuten bei 20°C. | | |
| SCHICHTDICKE | 45 – 60 µm | | |
| THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT | Spritzfertige Mischung bei 1 µm Schichtdicke: ± 528 m ² /Liter Beachte: Die praktische Ergiebigkeit ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände. | | |

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE Lösemittelhaltigen Guncleaner verwenden.

| TROCKNUNGS- ZEITEN | Clear 8000 Thinner | 20°C | 60°C |
|-----------------------|-------------------------|-------------------------|------------------------------|
| | | staubfrei hantierbar | 60 Min. 8 Std. |
| | Thinner Clear Slow | 20°C | 60°C |
| | staubfrei hantierbar | 180 Min. 12 Std. | 15 - 20 Min. 35 - 40 Min. |
| | Extra Speed | 20°C | 60°C |
| | staubfrei hantierbar | 50 Min. 160 Min. | 10 Min. 20 - 25 Min. |

| TROCKNUNGS ZEITEN IR – TROCKNUNG | Trocknungszeit niedrig** | Trocknungszeit hoch** |
|--|--------------------------|-----------------------|
| | | 4 Minuten |

****Beachte:** Vor der Verwendung von IR-Geräten, 5 Minuten Ablüftzeit gewähren.

POLIEREN Wenn Polieren erforderlich ist, erhöhen Sie die Trocknungszeit um 10-15 Minuten oder polieren Sie am nächsten Tag.

| LAGERSTABILITÄT | Klarlack: | 12 Monate |
|-----------------|-------------|-----------|
| | Härter: | 12 Monate |
| | Verdünnung: | 12 Monate |

VOC **2004/42/II B(d)(420)420**
Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/Liter.
Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 420 g/Liter.

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Kruppstraße 30
D-70469 Stuttgart
Tel: +49 (0)711 8951 – 0

Akzo Nobel Coatings GmbH
Aubergstraße 7
A-5161 Elixhausen
Tel: +43 (0)662 48989 – 250

Akzo Nobel Car Refinishes AG
Adetswilerstrasse 4
CH-8344 Bäretswil
Tel: +41 (0)44 931 44 44

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unserem aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

Zentrale

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.dynacoatcr.com