

Hochfüllender Zweikomponenten-Klarlack mit kratzfesten Eigenschaften, optimalem Verlauf und hohem Glanz. Speziell entwickelt für die universelle Verarbeitung auf Dynacoat Basecoat Waterborne Zwei- und Dreischichtsystemen.



#### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

2 Dynacoat Clear 6000 HS AS  
 1 Dynacoat Flexi Hardeners  
 10-20% Dynacoat Thinners



#### MEßSTAB

Dynacoat Meßstab Nr.1 verwenden



#### SPRITZPISTOLE

Düsengröße:  
1.2-1.4 mm

Arbeitsdruck:  
1.7-2.2 bar\* am Lufteinlass

\*Angaben Spritzpistolenhersteller beachten



#### 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

Dynacoat Flexi Hardener  
\*Abhängig von verwendetem Härter.

20°C  
4 Stunden

60°C  
15 Minuten



#### 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 6000 HS AS  
Härter**

Flexi Hardener Fast  
 Flexi Hardener Medium  
 Flexi Hardener Slow

**Verdünnung / Accelerator**

Dynacoat Thinner Fast  
 Dynacoat Thinner Medium  
 Dynacoat Thinner Slow  
 Dynacoat Extra Speed

**Geeignete Untergründe**

Dynacoat Basecoat Waterborne  
 Dynacoat Basecoat Pro  
 Originallackierungen und vollständig ausgehärtete Decklacke

**MISCHUNGS-  
VERHÄLTNIS**

2	Dynacoat Clear 6000 HS AS
1	Dynacoat Flexi Hardener
10-20%	Dynacoat Thinner
10%	Dynacoat Extra Speed

*Meßstab Nr. 1 verwenden*

**VISKOSITÄT**

15-18 Sekunden DIN4 bei 20°C

**SPRITZPISTOLE,  
DÜSENGRÖßE UND  
ARBEITSDRUCK**

Fließbecher	1.2 - 1.4 mm	1.7-2.2 bar*
-------------	--------------	--------------

\* Angaben Spritzpistolenhersteller beachten

**VERARBEITUNG**

Eine dünne verlaufende Schicht auftragen, anschließend eine verlaufende Einzelschicht auftragen. Zwischen den Schichten eine Ablüftzeit von 8-15 Minuten bei 20°C gewähren. Ablüftzeit vor der Ofentrocknung: 8-10 Minuten bei 20°C.

**TOPFZEIT**

Mit Dynacoat Flexi Hardener      3 Stunden      bei 20°C

## TECHNISCHE INFORMATION

### DYNACOAT CLEAR 6000 HS ANTI-SCRATCH

#### — D1.05.24

#### TROCKNUNGSZEITEN

		Flexi Hardener Fast	Flexi Hardener Medium	Flexi Hardener Medium / Extra Speed	Flexi Hardener Slow
20°C	staubtrocken	15 Minuten	45 Minuten	25 Minuten	45 Minuten
	hantierbar*	4 Stunden	6 Stunden	5 Stunden	10 Stunden
60°C	staubtrocken	5 Minuten	5 Minuten	5 Minuten	10 Minuten
	hantierbar*	15 Minuten	35 Minuten	25 Minuten	45 Minuten

#### TROCKNUNGSZEITEN MIT KURZWELLEN IR-GERÄTEN - HANTIERBAR ABSTAND 50-70 CM

##### Trocknungszeit niedrig\*\*

4 Minuten

##### Trocknungszeit hoch\*\*

10 Minuten

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

#### POLIERBARKEIT

Polierbar 1 Stunde nach Abkühlen auf Umgebungstemperatur (nach vollem Trocknungszyklus)

#### SCHICHTDICKE

Pro Schicht 25-30 µm  
Bei empfohlener Verarbeitung (2 Schichten): 45-60 µm

#### THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT

Spritzfertige Mischung bei 1 µm Schichtdicke ± 354 m<sup>2</sup>/Liter

*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

#### LAGERSTABILITÄT

Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie hohe Temperaturschwankungen.

Lagerstabilität:

Klarlack: 48 Monate  
Härter: 12 Monate  
Verdünnung: 48 Monate

#### VOC

##### 2004/42/IIB(e)(840)540

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.de) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 559 g/Liter.

Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 540 g/Liter.

## TECHNISCHE INFORMATION DYNACOAT CLEAR 6000 HS ANTI-SCRATCH — D1.05.24

**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](http://www.dynacoatcr.com)