

# RELEST® Marine 316 2K-PUR-Topcoat

Art.-Nr. I316-7300

## Produkteigenschaften:

<b>Bindemittelbasis</b>	Acryl- Polyurethan
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewicht: 5,5 : 1 Volumen: 4,4 : 1
<b>Härter</b>	RELEST® Hardener PUR 150
<b>Viskosität (Mischung) Rotationsmessverfahren</b>	ca. 1300 mPas
<b>Farbtöne</b>	RAL 7000
<b>Dichte ISO 2811-1 (Mischung)</b>	ca. 1,30 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörpergehalt (Mischung)</b>	Volumen: ca. 55 % Gewicht: ca. 70 %
<b>Verarbeitungszeit</b>	ca. 4 h Luftfeuchtigkeit max. 85 %. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit.
<b>Glanzgrad 60° Winkel</b>	seidenglänzend ca. 55 E
<b>VOC-Gehalt (Mischung)</b>	ca. 390 g/l
<b>Ergiebigkeit (theoretisch)</b>	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 40 µm auf planer Fläche theoretisch: ca. 135 g/m <sup>2</sup> entspricht: ca. 7,5 m <sup>2</sup> /kg  Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann , da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.

Die technischen Daten beziehen sich auf 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit.

## Vorbereitung des Substrats:

### Allgemein:

Die Vorbereitung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein.

### Alte Farbbeschichtungen:

Farbbeschichtungen unbekannter Zusammensetzung vorher restlos entfernen. Einkomponenten-Anstriche können beim Überstreichen mit RELEST® Marine 316 2K-PUR-Topcoat angelöst werden und hochziehen. Gut durchgetrocknete, festhaftende Zweikomponenten- Beschichtungen können nach vorherigem Anschleifen mit RELEST® Marine 316 2K-PUR-Topcoat überarbeitet werden.

# RELEST® Marine 316 2K-PUR-Topcoat

Art.-Nr. I316-7300

**Stahl:**

Die Oberfläche muss sauber, öl-, fett- und staubfrei, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden durch Strahlen nach DIN ISO 12944-4, Normreinheitsgrad Sa 2½, erzielt.

**NE-Metalle und verzinkter Stahl:**

Säuberung der Oberfläche wie bei Stahl. Die Flächen dürfen nicht oxidiert sein.

**Holz:**

Keine spezielle Vorbereitung erforderlich, evtl. schleifen. Die Holzfeuchte darf bei Nadelhölzern und Eiche nicht über 15 % und bei tropischen Laubhölzern nicht über 12 % betragen. Bei stark saugenden Untergründen wird eine Erstgrundierung mit RELEST® Protect 304 1K-PUR , Art.-Nr. I304-0050, empfohlen.

**Kunststoffoberflächen:**

Nach Herstellung von Kunststoffoberflächen, z.B. auf Basis Epoxidharz-, Polyurethan- oder ungesättigter Polyester-Basis können diese innerhalb von 24 Stunden, nach Entfernung evtl. vorhandener Trennmittel, ohne weitere Vorbereitung überarbeitet werden. Alte, Vollkommen ausgehärtete Kunststoffoberflächen müssen vor einer Beschichtung mit RELEST® Marine 316 2K-PUR-Topcoat gründlich gereinigt und mechanisch angeraut werden.

**Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:**

Sdglz. Zweikomponenten-Acryl-Deckbeschichtung als Schlußanstrich im Rahmen von Beschichtungssystemen für Schiffskörper, Maschinen und Geräte im Überwasserbereich. Die Beschichtung ist schwer entflammbar gemäß IMO Res. MSC.61 (67) (FTP-Code), Anlage 1, Teil 5. Die Anwendung auf Rohre, Rohrabdeckungen und Kabel ist nicht Bestandteil der Zulassung.

**Verarbeitung:**

<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	min. +10°C bis max. 30°C Luft- und Objekttemperatur Taupunkt beachten.
<b>Überarbeitungszeit</b>	nach ca. 12 h

# RELEST<sup>®</sup> Marine 316 2K-PUR-Topcoat

Art.-Nr. I316-7300

## Applikationsverfahren:

(Es handelt sich bei den Daten um ca. Angaben, die Viskosität ist temperaturabhängig.)

Spritzverfahren	Druckluftspritzen	Streichen, Rollen
Spritzdruck [bar]: Düsenbohrung[mm/inch]: Spritzgänge[Kreuzgänge]: Viskosität [DIN 4 mm] [s]: RELEST <sup>®</sup> Thinner PUR 132 [%]: Art.-Nr I103-0132	3,5 - 4,0 1,2 - 1,5 mm / 0,047 - 0,06 inch 1 - 2 18 - 22 bis zu 20	Nach sorgfältigem Unterrühren des Härters verarbeitungsfertig.   bis zu 5

Beim Verarbeiten muss auf die Sauberkeit der Geräte geachtet werden. Bereits Spuren von Feuchtigkeit setzen die Qualität und Haltbarkeit der Beschichtung stark herab.

Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.

## Trockenzeiten:

Trockenzeiten bei TSD 40 µm	staubtrocken	griffest	beanspruchbar
20°C / 65% rel. Feuchte	ca. 90 min	ca. 5-6 h	ca. 7 d (Wasser) ca. 14 d (Chemikalien)

Höhere Temperaturen und größere Luftbewegung bzw. -austausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung

## Lagerung/ Transportbedingung:

Das Material in fest verschlossenen Originalgebinden lagern. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

## Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.