

Clearcoat U-Sil 120 GL

1K-Polysiloxan-Urethan-Beschichtungsmaterial

Produktbeschreibung: Clearcoat U-Sil 120 GL ist ein Sol-Gel basierender Beschichtungsstoff mit sehr gutem Korrosionsschutz. Er verringert die Schmutzanhaftung und verbessert die Reinigungsfähigkeit durch eine beständige hydrophobe Oberfläche.

Anwendungsbereiche: Leichtmetalle (z.B. eloxierte Zierleisten, Fenster- und Türrahmen), Edelstahl, Wärmetauscher

Produktmerkmale:

- Einschichtsystem
- DTM-Beschichtung
- Transparent
- enthält keine Alkohole (Methanol)
- keine Chromatisierung des Untergrundes notwendig
- beständig gegenüber Kondenswasserbelastung und Temperaturwechselklima
- Chromat- und Bleifrei im Sinne der GefStoffV
- hohe Alkalibeständigkeit (pH 12,5)

Produktdaten:

Farbton: farblos transparent, hochglänzend

Lieferform:

- 1kg- Runddose
- 25kg- Hobbock
- 200kg- Fass

Lagerfähigkeit: Mindestens 6 Monate bei kühler, trockener Lagerung in verschlossenem Originalgebinde

Technische Daten:

Bindemittelbasis: Polysiloxan-Urethan-Harz

Festkörpergewicht: ca. 40 % nfA (theoretischer Wert)

Dichte: 1,015 g/L

Materialverbrauch:	Der praktische Verbrauch ist abhängig von der Oberflächenrauigkeit und dem Applikationsverfahren und liegt bei ca. 20 g/m ² .
Temperaturbeständigkeit:	-20°C bis +250 °C
Chemische Beständigkeit:	resistent gegenüber vielen organischen Lösemitteln, hohe chemische Beständigkeit, vor allem im basischen Bereich

Neutrale Salzsprühnebelprüfung DIN 50021-SS	> 1.500 h i. O. keine Beschädigung oder Beeinträchtigung. Keine Enthftung oder Korrosion am Ritz.
Kondenswasserklima DIN 55017 KK	9 Wochen (1.512 h) Keine Blasenbildung, kein Rost;
Gitterschnitt / Tape-Test DIN EN ISO 2409	GT/TT = 0
Künstliche Bewitterung DIN EN ISO 16474-3 (Verfahren A, Zyklus 1, Lampentyp: UVA-340)	Nach 1.000 h Keine Farb- und Glanzveränderung Keine Blasen, Rost oder Abblättern
Glanzgrad	hochglänzend
Kontaktwinkel (Wasser)	104°
Umformbarkeit / T-Bend Test DIN EN 13523	Keine Risse sichtbar, T0 bis T3
Filiformkorrosionstest DIN EN 3665	Nach 500 h keine Beschädigung oder Beeinträchtigung.
MEK-Test >100 DH mit Vlies DIN EN 13523-11	> 100 DH, i.O.

Verarbeitungshinweise:

Untergrundvorbereitung:	Richtet sich nach dem zu beschichtenden Material. Die Oberfläche muss auf jeden Fall schmutz- und fettfrei sein. Bei Aluminium, Magnesium und Edelstahl ist eine alkalische Vorreinigung empfehlenswert.
Verarbeitung:	Luftspritzen Düsengröße: 0,8 – 1,5 mm Spritzdruck: 2,0 – 2,5 bar Tauchen oder Fluten
Härtung:	Einbrennen bei: 140°C / 40 min 160°C / 30 min 180°C / 10 min 250°C / 2 min (Objekttemperatur!)
Sollschichtdicke:	3 – 10 µm nach Härtung

Gerätereinigung:

Verdünnung für 2K-Lacke

Die angegebenen Werte sind Richtwerte und besitzen nicht die Bedeutung einer rechtlichen Zusicherung bestimmter Eigenschaften der Produkte. Die Produktinformation kann und soll nur unverbindlich beraten.

Stand: April 2020

NTC Nano Tech Coatings GmbH, Marpinger Weg 2, 66636 Tholey, Germany, Tel.: +49 6853 96111-00, info@ntcgmbh.com