

# 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

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

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

## Verarbeitungshinweise:

<b>Untergrundvorbereitung:</b>	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.
<b>Verarbeitung:</b>	Luftspritzen Düsengröße: 0,8 – 1,5 mm Spritzdruck: 2,0 – 2,5 bar  Tauchen oder Fluten
<b>Härtung:</b>	Einbrennen bei: <b>140°C / 40 min</b> <b>160°C / 30 min</b> <b>180°C / 10 min</b> <b>250°C / 2 min</b>  (Objekttemperatur!)
<b>Sollschichtdicke:</b>	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](mailto:info@ntcgmbh.com)