

**NOVOL**  
*for Classic Cars*

Technisches Datenblatt

# POLYCOAT PROTECT

Chassis-Antikorrosionsemaille

## EIGENSCHAFTEN

- Das Produkt ist speziell für die Renovierung der Oldtimer-Fahrzeuge geeignet.
- Hohe Ergiebigkeit
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Hohe Beständigkeit gegen Witterungsbedingungen und chemische Einflüsse
- Gute chemische Resistenz
- Sehr gute mechanische Beständigkeit mechanisch



## VERWANDTE PRODUKTE

POLYCOAT PROTECT  
HARDENER

Härter für Korrosionsschutzlack  
zum Schutz des Chassis

THINNER




Verdünner für Acryl-  
und Polyurethanerzeugnisse





## BESCHREIBUNG

Korrosionsbeständiger Polyurethan-Lack mit satinschwarzer Oberfläche. Entwickelt, um das Chassis und die Aufhängungskomponenten zu schützen. Eine hohe Thixotropie hilft beim Auftragen bei schwer zugänglichen Stellen des Chassis und bei verschiedenen Arten von Aufhängungskomponentenformen.

POLYCOAT PROTECT verfügt über verbesserte Hafteigenschaften mit Additiven, die den Korrosionsschutz und die Flexibilität erhöhen.

<b>CHASSIS-UNTERGRÜNDE</b>	
Stahl	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER beschichten.
Aluminium	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER beschichten.
EPOXY PRIMER	24 h/20°C nach dem Aushärten des Epoxidfüllers auftragen. Mit einem weinroten Schleifvlies oder mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION	Chemische Aktivität bis zu 7 Tage/20°C ohne Notwendigkeit, die Oberfläche matt zu polieren. Empfohlener Auftrag weiterer Schichten nach 24h/20°C. Bei Bedarf mit einem roten Schleifvlies oder Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
<b>UNTERGRÜNDE VON AUFHÄNGUNGSKOMPONENTEN</b>	
Stahl	<p><b>STRAHLREINIGUNG:</b> Die Stahloberfläche ist auf den Reinheitsgrad Sa 2<sup>1/2</sup> zu reinigen. Die behandelte Oberfläche sollte frei von Öl, Fett, Staub und lockerem altem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verschmutzungen sein; die Oberfläche sollte den Glanz des Metalluntergrundes aufweisen.</p> <p><b>MECHANISCHE REINIGUNG:</b> Mit einer Kohlebürste oder mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80 ÷ P120 manuell schleifen.</p> <p>Der gereinigte Stahl sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p>
Aluminium	<p><b>MECHANISCHE REINIGUNG:</b> Mit einer Kohlebürste oder manuell mit Schleifpapier mit folgender Körnung: - grob schleifen: P80 ÷ P180 - nachschleifen: P220 ÷ P240</p> <p>Das gereinigte Aluminium sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p>

MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
	POLYCOAT PROTECT HARDENER THINNER	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
		5	100
		1	14
		15%	9
<p>Die Verdünnermenge wird bezogen auf A-Komponente (POLYCOAT PROTECT) zugegeben.</p> <p>Um einen Lack mit den entsprechenden Parametern zu erhalten, ist es sehr wichtig, die einzelnen Bestandteile genau zu dosieren. Es empfiehlt sich, den Lack mit dem Härter zu vermischen, dann den Verdünner hinzuzufügen und dann alle Bestandteile erneut zu vermischen. Nach der Dosierung der Komponenten sind die Behälter mit Spachtel, Härter und Verdünner dicht zu verschließen.</p>			
SPRITZVISKOSITÄT			
	DIN 4/20°C	28 ÷ 36 s	
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN			
VOC II/B/d Grenzwert*		420 g/l	
Tatsächliche VOC für ein Gemisch von 5:1+15%		415 g/l	
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE			
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN			
<p>Die zu lackierende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur des Lacks, der beschichteten Oberfläche und der Umgebung sollte nicht unter +15°C liegen, und die relative Luftfeuchtigkeit sollte 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mind. 3°C höher als die Taupunkttemperatur sein.</p>			
AUFTRAGEN			
 <p>Hinweise des Geräteherstellers beachten.</p>	Sprühdüse	1,6 ÷ 1,8	
	Eingangsdruck Eingang	1,5 ÷ 2,2 bar	

 <p>Die praktische Ergiebigkeit von der Form des Untergrunds, seiner Rauheit, Anwendungsparameter ab.</p>	Anzahl der Schichten	1 ÷ 3
	Dicke der einzelnen trockenen Schicht	40 ÷ 80 µm
	Praktische Ergiebigkeit des fertigen Gemisches für die Anwendung für die Dicke 100 µm des trockenen Films	5,4 m <sup>2</sup> /l
	Haltbarkeit der Mischung 20 °C	2 Stunden
	Ablüften warten	10 ÷ 15 Min.
<b>AUSHÄRTEZEITEN</b>		
	20°C	60°C
Staubtrockenheit	30 Min.	10 Min.
Gebrauchstrocken	5 Std.	30 Min.
Gebrauchshärte	24 Stunden	60 Min.
Vollständige Aushärtung	7 Tage	60 Min. + 1 Tag/20°C
Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperatur des Chassis und einzelner Aufhängungskomponenten.		
<b>TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER</b>		
		30÷45 Min.
<p>Empfohlene Verwendung eines kurzwelligen Infrarotstrahlers. Anweisungen des Geräteherstellers beachten. Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 20 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen. Die unterste Schicht des Epoxidfüllers sollte nach Abschluss der Aushärtungsvorgänge oder auch mit einem Infrarotstrahler getrocknet werden.</p>		
<b>FARBE</b>		
Schwarz oder DB164.		

**GLANZGRAD**

Satin.

Die Glanzstufe hängt von der Art und Weise der Anwendung, der Dicke der aufgetragenen Schichten und der Farbe ab.

**REINIGUNG DER WERKZEUGE**

Verdünnung für Acryl- und Polyurethanerzeugnisse THINNER bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse

**LAGERUNG**

Kühl und trocken, bei einer Temperatur zwischen 5 ÷ 25°C aufbewahren, von Feuer- und Wärmequellen fernhalten.

Vor Sonnenbestrahlung schützen.

**HALTBARKEIT**

POLYCOAT PROTECT

24 Monate/20°C

POLYCOAT PROTECT HARDENER

12 Monate/20°C

THINNER

24 Monate/20°C

**SICHERHEIT**

Siehe Sicherheitsdatenblatt

**SONSTIGE INFORMATIONEN**

Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Material enthaltenen Daten entsprechen dem aktuellen Stand des Wissens über unsere Produkte und ihre Anwendungsmöglichkeiten.

Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen.

Wir sind nicht dafür verantwortlich, wenn das Endergebnis der Arbeit durch Faktoren außerhalb unserer Kontrolle beeinflusst wurde.

Dieses technische Datenblatt des Produktes ersetzt alle vorherigen Ausgaben.

Registrierungsnr.: 000024104



RFU	POLYCOAT PROTECT	POLYCOAT PROTECT HARDENER	THINNER 15%
0,10 l	106 g	15 g	10 g
0,15 l	159 g	23 g	15 g
0,20 l	212 g	30 g	19 g
0,25 l	265 g	38 g	24 g
0,30 l	318 g	46 g	29 g
0,40 l	424 g	61 g	39 g
0,50 l	530 g	76 g	49 g
0,75 l	794 g	114 g	73 g
1,00 l	1059 g	153 g	98 g
2,00 l	2118 g	306 g	196 g