

POLYSIL Produktreihe N1110

Die Grundierungen der Produktreihe N1110 wurden speziell für die vorbehandlungsfreie Lackierung von Kunststoff-Anbauteilen aus PP- oder PP/EPDM im Automotive-Bereich entwickelt. Bisher unerlässliche Vorbehandlungen wie Tempern, Beflammen und Anschleifen der unpolaren Kunststoffoberflächen gehören der Vergangenheit an.

Mit POLYSIL-Grundierungen geschieht Oberflächenaktivierung und Beschichtung in einem einzigen Arbeitsgang. Sie können mit herkömmlicher Lackiertechnik aufgetragen werden, haften fest und dauerhaft auf nicht vorbehandelten, unpolaren Kunststoffen und können mit handelsüblichen Base Coats sowie mit 1- oder 2-Komponenten-Lacken überlackiert werden.

Im Gegensatz zu seit längerem bekannten Haftprimern, die lediglich als eine andere, nasschemische Art der Vorbehandlung zu sehen sind, bilden POLYSIL-Grundierungen qualitativ hochwertige, füllende Schutzschichten.

Obwohl POLYSIL-Grundierungen für PP bzw. PP/EPDM entwickelt wurden werden sie auf fast allen anderen Kunststoffen mit guten Resultaten angewendet. Von der Verwendung auf PE wird jedoch abgeraten. Und obwohl sie für automotive-Anwendungen entwickelt wurden, werden sie mittlerweile in vielen anderen Bereichen zur optischen und qualitativen Aufwertung von Kunststoffoberflächen eingesetzt.

POLYSIL-Grundierungen trocknen mit glatter Oberfläche auf, müssen deshalb vor dem Überlackieren nicht angeschliffen werden, sind aber erforderlichenfalls auch sehr gut schleifbar.

Zum Erreichen einer optimalen Qualität bei der Lackierung von Kunststoffoberflächen empfehlen wir:

- **Reinigung der zu grundierenden Oberfläche:**

- Die zu grundierenden Oberflächen müssen staubfrei und trocken sein. Vor Auftragen der Grundierung müssen sie mit POLYSIL Kunststoffreiniger NT5000 oder Isopropanol (IPA) von anhaftenden Fetten und anderen Verunreinigungen befreit werden. Von der Verwendung von Silikonreinigern wird abgeraten – falls sie dennoch verwendet werden muß anschließend gründlich mit NT5000 oder IPA nachgereinigt werden, da sonst Haftprobleme auftreten können.

- **Verdünnung der Grundierung:**

- POLYSIL-Verdünner V220
- Verdünnung bis max. 1:1 (Volumen)
- Spritzviskosität 18-22 s / DIN 4mm / 20°C bzw. 49-61 s / ISO 4mm/20°C

• **Spritzauftrag der Grundierung:**

- Düsenweite 1,2 mm (HVLP 1,3mm)
- Spritzdruck 3-4 bar (HVLP 0,7-0,9 bar)
- Trockenschichtdicke 15-40 µm (je nach Anforderung) – bei strukturierten Oberflächen muß eine Mindestschichtdicke von 15 µm oberhalb der Rauhtiefe erreicht werden.
- die theoretische Ergiebigkeit beträgt 18 m² / kg / 15 µm

• **Trocknung und Überlackieren:**

- Nach 10-15 minütigem Ablüften / 20°C kann die Grundierung bereits mit wasserverdünnbaren oder lösungsmittelhaltigen base coats oder 1K- oder 2K-Decklacken überlackiert werden.
- Die grundierte Oberfläche kann jedoch auch nach mehrtägiger Lagerung ohne vorheriges Anschleifen überlackiert werden.

Technische Daten:

	Prüfverfahren	Wert
Anlieferungsviskosität	DIN 53211	> 100 s / 4 mm / 20 °C
Dichte	DIN 53217	1,20-1,25
Flammpunkt	DIN 53213	25°C
Glanzgrad		matt
Empfohlene Trockenschichtdicke	-	15-40 µm je nach Anforderung
Theoretische Ergiebigkeit	berechnet	18 m ² /kg / 15 µm Trockenfilmdicke
Lagerfähigkeit	-	mind.6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei +5°C bis +35°C

Verarbeitungsdaten:

Verdünnung		V220 oder V211 für langsamere Trocknung
Applikation	Streichen	unverdünnt oder mit bis zu 10% Verdünnung
	Spritzen	Becherpistole Spritzdruck 3-4 bar Düsenweite 1,2 je nach Anlage bis zu 50 % Verdünnung
Trocknung	staubtrocken	20 Minuten
	handtrocken	40 Minuten
	überlackierbar	60 Minuten oder "nass in nass" nach 15 Minuten Ablüftzeit
	durchgetrocknet	24 Stunden
	Bereich automotive coatings	forcierte Trocknung 30 Minuten / 80°C