

Coat II02 Seite 1/2

Verarbeitungshinweise Version: 1/2008

1. Einsatz/Auftragsverfahren

Coat II02 lässt sich auf unterschiedlichen Auftragswerken verarbeiten.

Zu den bereits erprobten Auftragsmethoden gehören:

- Rasterwalze
- Rakelstrich (Luftrakel/unterstütztes Rakel)
- Meyerbar-Auftrag
- Rotationssieb

2. Vorbereitung

Vor Verarbeitung bzw. Verdünnen/Verdicken ist das Coating zur Sicherheit für 10 min. im Fass aufzurühren. Das Aufrühren sollte mit mittlerer Drehzahl erfolgen, so dass nicht zuviel Luft in das Coating mit eingerührt wird.

3. Verdünnen

Sollte das Auftragsverfahren ein Verdünnen des Coat II02 zum Zwecke des Herabsetzens des Festkörperanteils nötig machen, kann Coat II02 problemlos mit klarem, sauberem Wasser verdünnt werden.

Der unverdünnte FK-Gehalt liegt bei ca. 48%; ein Verdünnen mit Wasser im Verhältnis 1:1 resultiert beispielsweise in einem FK-Gehalt von ca. 24%.

4. Verdicken

Um das Coat II02 auf Machinenviskosität zu verdicken, können folgende Verdickertypen eingesetzt werden:

- Dicylan HV 30 [CIBA]
- Collacral PU 75 [BASF]
- Collacral PU 85 [BASF]
- Latecoll D [BASF]
- Lyoprint TFC 01 [Huntsman]

Es ist zu beachten, dass – unabhängig vom Typ des verwendeten Verdickers – vor dem Andicken größerer Mengen des Coat II02 unbedingt Laborversuche zum Verhalten des eingesetzten Verdickers erfolgen müssen. com2C kann keinerlei Verantwortung für die Resultate des beim Anwender erfolgten Verdickens übernehmen!

5. Auftragsmenge

Die empfohlene Auftragsmenge beträgt 40 – 50 g/m² (nass) beim unverdünnten Coat II02. Je nach Verdünnung können auch anderen Nassauftragsmengen nötig werden. Die anzustrebende Auftragsmenge im trockenen Zustand beträgt 18 – 24 g/m². Es handelt sich hierbei um eine Empfehlung, die im Einzelfall in Zusammenarbeit mit com2C überprüft werden muss, um qualitativ hochwertige und konstante Ergebnisse zu gewährleisten!

6. Trocknung

Die Trocknung von Coat II02 ist abhängig von Aufbau der verwendeten Beschichtungsanlage. Generell sollte das Coating bzw. die Oberfläche des beschichteten Substrates im Trocknungsprozess eine Mindest-Temperatur von 75°C erreichen. Darunter kann keine verlässliche Filmbildung der Masse gewährleistet werden.

Hersteller:
com2C GmbH & Co. KG

Valdorfer Straße 100
D-32602 Vlotho

www.com2-c.de
info@com2-c.de

Tel: +49 (0) 5733 87 85 88

Fax: +49 (0) 5733 87 87 62

Diese technischen Informationen wurden auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt. Aufgrund der Vielzahl der Parameter und Bedingungen, unter denen das beschriebene Produkt eingesetzt wird, ist jeder Anwender verpflichtet, das Produkt in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck fachgerecht zu prüfen. Änderungen vorbehalten. Bei Erscheinen einer neueren Version verliert diese Version ihre Gültigkeit.

Coat II02 Seite 2/2

Verarbeitungshinweise Version: 1/2008

7. Wartung / Reinigung der Maschine

Coat II02 ist für hohe Haftung auf verschiedensten Untergründen entwickelt worden. Es sollte sichergestellt sein, dass Oberflächen, die mit dem Coat II02 in Kontakt gekommen sind, nach Gebrauch/vor Eintrocknen des Coat II02 mit Wasser gesäubert werden, da sonst eine Entfernung der Masserückstände schwierig wird! Hierzu gehören auch Kleidung und Haut der Personen an der Beschichtungsmaschine/im Labor. Es geht keine Gefährdung vom Coat II02 aus; dieser Hinweis dient einzig dazu, die Reinigung des verwendeten Materials und der beteiligten Personen zu vereinfachen!

8. Kontakt

Sollten Sie weitere Fragen zum Coat II02 oder zu den oben gemachten Angaben haben, wenden Sie sich bitte an:
com2C GmbH & Co. KG
Valdorfer Straße 100
32602 Vlotho
Deutschland
Tel: +49 (0)5733 - 87 85 88
Fax: +49 (0)5733 - 87 87 62
E-mail: c.kellermeier@com2-c.de
www.com2-c.de

Hersteller:
com2C GmbH & Co. KG

Valdorfer Straße 100
D-32602 Vlotho

www.com2-c.de
info@com2-c.de

Tel: +49 (0) 5733 87 85 88
Fax: +49 (0) 5733 87 87 62