



Art.-Nr.: 6.5450.0750
6.5450.0755

5450

TITANIUM SHELL BLACK + CLEAR

Eigenschaften

Titanium Shell 5450 ist eine hochrobuste sowie kratzfeste und standfeste Oberflächenbeschichtung auf 2K- Polyurethan-Acrylbasis.

Einsatzbereiche sind unter anderem als Schutzbeschichtungen auf Transportflächen, Unterböden, Auffahrampen, Trittbretter, Boden und Ablageflächen von Campingfahrzeugen und für diverse weitere Anwendungen wo eine Robuste und schützende Schicht benötigt wird.

Auch als Antirutschbeschichtung durch Zugabe von Granulat.

Sehr hohe Verschleißfestigkeit, ausgezeichnete mechanische und chemische Beständigkeiten.

Die transparente Ausführung lässt sich ganz einfach einfärben.

V.O.C. Wert

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie A/j 500 g/l - B/e 840 g/l
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l

Meistertipp

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur.

Vor Gebrauch ist es ratsam eine Musterfläche anzufertigen zum Sicherstellen der gewünschten Struktur .

Zum Erreichen einer gleichmäßigen Struktur, sollte der zweite Spritzgang als Tröpfchengang appliziert werden.

Klebebänder müssen nach der Applikation mit Titanium Shell sofort entfernt werden!





Art.-Nr.: 6.5450.0750
6.5450.0755

5450

Anwendung

Titanium Shell besitzt eine extrem hohe Verschleißfestigkeit und weist ausgezeichnete mechanische und chemische Beständigkeiten auf.

Die hohe Standfestigkeit ermöglicht dickschichtige Applikationen.

Einfach in der Anwendung!

Das 1.1 Liter Gebinde beinhaltet 750 ml Titanium Shell.

Es werden nur noch 250 ml 4CR 0407 Härter direkt in das Gebinde gegeben dann Deckel schließen und kräftig schütteln.

Bei Bedarf 100 ml Tönung zugeben und ein weiteres mal kräftig schütteln.

Fertig Mixtur wird mittels UBS- Pistole verarbeitet.

Kann auch im HVLP- Niederdruckverfahren angewandt werden, nähere Informationen siehe Verarbeitungshinweis.

Nicht auf Rohmaterial wie z.B Eisen, Stahl, Aluminium, verzinkte Oberflächen, Holz, GFK oder Kunststoff anwenden!

Zu beschichtenden Oberflächen immer mit der zum Werkstoff passender Grundierung / Füller vorbehandeln!

4CR bietet ein breites Programm von Grundierungen und Füllern an , siehe bitte weitere Produkte / Datenblätter.

Eigenschaften

- hohe Beständigkeit gegen Öle und Kraftstoffe
- ausgezeichnete Schlag- und Kratzfestigkeit
- sehr gute Wasserbeständigkeit
- geräuschkämmend
- hohe UV- und Witterungsbeständigkeit
- Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C

Ergiebigkeit: 3 m²/l bei 200 µm Trockenschichtdicke

Verarbeitungshinweis UBS - Pistole

Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Farbton : Schwarz / Transparent - Tönbar

Mischungsverhältnis 3:1 mit 0407 Härter + bei Bedarf 100 ml Tönung zugeben

Beispiel :

1. 5450 Gebinde 2 Min. Kräftig schütteln.
2. In das 5450 Unterbodenschutzgebilde + 250 ml 0407 Härter geben dann 2 Min. Kräftig schütteln.
3. Bei Bedarf 100 ml 2K-Acryllack fertig gemischt mit Härter oder NC-Lack als Tönung in das Gebinde zugeben + 2 Min. Kräftig schütteln.
4. Anschließend mittels UBS-Spritzpistole applizieren.



Art.-Nr.: 6.5450.0750
6.5450.0755

5450

Verarbeitungshinweis HVLP- Niederdrucktechnik

Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Farbton : Schwarz / Transparent - Tönbar

Mischungsverhältnis 3:1 mit 0407 Härter + bei Bedarf 100 ml Tönung + bei Bedarf 10 - 20% verdünnen mit 0505

Beispiel :

1. 5450 Gebinde 2 Min. Kräftig schütteln.
2. 5450 Stammmaterial in ein Mischbecher umfüllen und 0407 Härter im MV 3 : 1 nach Vol. zugeben und gründlich vermischen.
3. Bei Bedarf 100 ml 2K-Acryllack fertig gemischt mit Härter oder NC-Lack zugeben.
4. 10% - 20% 4CR Verdünnung 0505 zugeben und gründlich verrühren.
5. Anschließend mittels Lackierpistole applizieren.

Applikation feine Struktur

UBS - Pistole :

1. Gleichmäßiger Spritzgang mit 2 - 4 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist.
2. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten.
3. Zum Erreichen der gewünschten Struktur, Druck auf 3 - 4 bar einstellen und Spritzabstand auf ca. 90 cm erhöhen.

HVLP- Niederdrucktechnik : 1,6 - 1,8 mm Düse // +20% 4CR Verdünnung 0505

1. Gleichmäßiger Spritzgang mit 2 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist.
2. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten.
3. Zum Erreichen der gewünschten Struktur, Spritzabstand auf ca. 60 cm erhöhen.



Art.-Nr.: 6.5450.0750
6.5450.0755

5450

Applikation mittlere Struktur

UBS - Pistole :

1. Gleichmäßiger Spritzgang mit 2 - 4 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist.
2. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten.
3. Zum Erreichen der gewünschten Struktur, Druck auf 2 bar reduzieren und Spritzabstand auf ca. 45 - 60 cm erhöhen.

HVLP- Niederdrucktechnik : 2 - 2,5 mm Düse // +15% 4CR Verdünnung 0505

1. Gleichmäßiger Spritzgang mit 2 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist.
2. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten.
3. Zum Erreichen der gewünschten Struktur, Druck auf ca. 1,5 bar reduzieren und Spritzabstand auf ca. 45 - 60 cm erhöhen.

Applikation grobe Struktur

UBS - Pistole :

1. Gleichmäßiger Spritzgang mit 2 - 4 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist.
2. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten.
3. Zum Erreichen der gewünschten Struktur, Druck auf 1 - 1,5 bar reduzieren und Spritzabstand auf ca. 45 - 60 cm erhöhen.

HVLP- Niederdrucktechnik : 2,5 mm Düse // +10% 4CR Verdünnung 0505

1. Gleichmäßiger Spritzgang mit 2 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist.
2. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten.
3. Zum Erreichen der gewünschten Struktur, Druck auf ca. 1 bar reduzieren und Spritzabstand auf ca. 40 - 50 cm erhöhen.

Applikation tritt- und rutschfest

Zur Erzielung tritt- und rutschfester Oberflächen können der Mischung aus Stammlack + Härter, 5 - 10 % nach Gewicht Anti-rutsch-Granulat zugegeben werden. Das Granulat dabei gründlich einrühren und unmittelbar danach verarbeiten.



Art.-Nr.: 6.5450.0750
6.5450.0755

5450

Technische Daten

Mischungsverhältnis	3 : 1 // 750 ml Titanium Shell + 250 ml 4CR 0407 Härter // bei Bedarf 10% - 20% Verdünnung 0505
Topfzeit bei 20°C	1 - 1,5 h mit Härter 0407 Kurz // 2 h mit 0407 Standard
Ablüftzeit	10 Min. - 1 h zwischen den Spritzgängen // 15 Minuten vor Ofentrocknung
Trocknungszeit 20°C	Staubtrocken 15 -10 min // Griffest 3 - 4 h // Montagefest 24 h
Trocknungszeit 60°C	Griffest 30 Min. // Montagefest 1 - 2 h
Auftragsverfahren	Spritzpistole 1,6 - 2,5 mm Düse mit 10 - 20 % Verdünnung // UBS- Pistole

Lagerung

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre haltbar.