

NEXTEL® Suede Coating 3101

Technisches Datenblatt 428-04

Materialeigenschaften



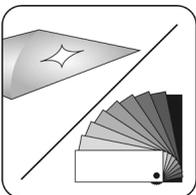
- Zwei-Komponenten-Material, mit dem eine matte, wildlederartige Oberfläche erzielt wird
- Vermittelt einen warmen textiltartigen Charakter: "softlook"- "softfeeling".
- Verfügt nach erfolgter Aushärtung aufgrund der diffusen Streuung über eine absolut blendfreie Oberfläche, die mit konventionellen Lackmaterialien bisher nicht erreicht wird.
- Diffuse Streuung des eingestrahlten Lichts von 3 - 6% für dunkle Farbtöne und ca. 75% für sehr helle Farbtöne.
- Die spezifischen technologischen Festigkeitswerte und die absolute Blendfreiheit ermöglichen den Einsatz für die Erstellung matter Oberflächen im dekorativen Bereich.

Anwendungsbereiche



- Die absolute Blendfreiheit ermöglicht den Einsatz von NEXTEL-Suede-Coating 3101 auf Funktionsbeschichtungen, z.B. für blendfreie Skalen, Messinstrumente und Schalttafeln.
- Aufgrund des dekorativen Charakters und der Farbtonvielfalt wird NEXTEL für die Beschichtung anspruchsvoller Designobjekte eingesetzt: Messebau, optische Messinstrumente, Schalttafeln und für die Veredelung von Kunststoffen.
- Aufgrund der Vielseitigkeit der Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich.

Farbton & Glanz

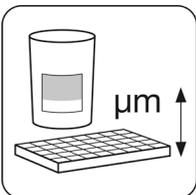


Farbton: siehe NEXTEL-Standard-Farbtonkarte

Glanz: stumpfmatt

Bedingt durch den besonderen Charakter von NEXTEL-Suede-Coating 3101 können Farbtonabweichungen zwischen einzelnen Partien nicht immer vermieden werden.

Theoretische Ergiebigkeit



| Fläche | Menge | Schichtdicke |
|------------------------|-------|--------------|
| ca. 320 m ² | 1 l | 1 µm |

Empfohlene Trockenschichtdicke: 50 - 70 µm

Untergrundvorbehandlung



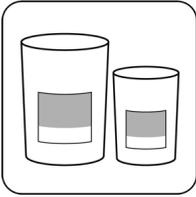
- Sollte auf einem zur Abschlussbeschichtung in der Helligkeit passenden NEXTEL-Primer eingesetzt werden.
- Bei der Vielzahl der verwendbaren Untergründe in Verbindung mit unterschiedlichen Anlagenbedingungen sind vor dem Serieneinsatz Prüfungen auf Eignung hinsichtlich der Oberflächen- und technologischen Eigenschaften, sowie des einzusetzenden Verdünners durchzuführen.



NEXTEL® Suede Coating 3101

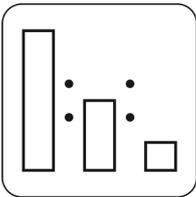
Technisches Datenblatt 428-04

Materialien und Gebindegrößen



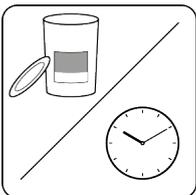
| Material | Bezeichnung | Gebindegröße [netto] |
|---------------|----------------------------------|--------------------------|
| Stammmaterial | NEXTEL Suede-Coating 3101 | 1 l, 5 l, 20 l |
| Härter | NEXTEL Härter 6018 | Inkl. NEXTEL Härter 6018 |
| Verdünner 1 | NEXTEL-Verdünner/ Thinner 8061 | 1 l, 5 l, 25 l |
| Verdünner 2 | NEXTEL-Verdünner/ Thinner 901-68 | 1 l, 5 l, 25 l |
| Verdünner 3 | NEXTEL-Verdünner/ Thinner 901-2D | 5 kg, 25 kg |

Mischungsverhältnis



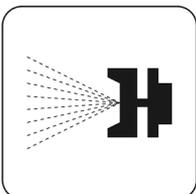
| | Stammmaterial | Härter |
|---------------|---------------------------|--------------------|
| Bezeichnung | NEXTEL Suede-Coating 3101 | NEXTEL Härter 6018 |
| Gewichtsteile | 8 | 1 |
| Volumenteile | 8 | 1 |

Topfzeit



Mindestens 60 min bei 20 °C (abhängig von Temperatur-, Luftfeuchte und Umgebungsbedingungen)

Verarbeitungsverfahren



| | Druckluftspritzen |
|---------------------------|---|
| Verdünnerzugabe | 10 - 37 % NEXTEL Verdünner 8061 / NEXTEL Verdünner 901-68 oder 15 - 42 % NEXTEL Verdünner 901-2D |
| Auslaufzeit (DIN 53211-4) | 40 - 65 s |
| Düsengröße | 1,0 – 1,8 mm |
| Zerstäuberdruck | 3 - 4 bar |

Die technischen Empfehlungen der Gerätehersteller sind zu berücksichtigen. Während der Verarbeitung bei Raumtemperaturen von 20 - 25 °C und rF von 50 - 65 % wird der Einsatz der NEXTEL Verdünner 8061 und NEXTEL Verdünner 901-68 empfohlen.

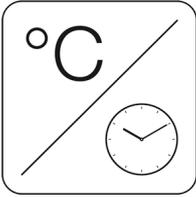
Bei Raumtemperaturen von 25 - 35 °C und einer rF von 50 - 65 % wird der Einsatz von NEXTEL Verdünner 901-2D empfohlen



NEXTEL[®] Suede Coating 3101

Technisches Datenblatt 428-04

Trocknung



| | 20 °C Trocknung | 80 °C Trocknung |
|----------------------|-----------------|-----------------|
| Ablüftzeit bei 20 °C | - | 10 - 15 min |
| Staubtrocken | 30 - 40 min | - |
| Montagefest | - | 30 - 40 min |

Die angegebene Temperatur entspricht der Objekttemperatur.

Die Auswahl der Trocknungsparameter ist auf den Einsatzzweck des zu beschichtenden Objekts abzustimmen.

Sonstiges



Lagerung bei 5 - 35 °C in ungeöffneten Originalgebinden (gem. DIN 3840:2007).

Die in diesem Dokument enthaltenen Angaben beruhen auf unserem heutigen Forschungs- und Entwicklungsstand. Wegen der Vielseitigkeit der Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich – Siehe Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen.

