


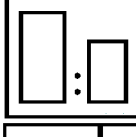


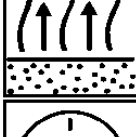
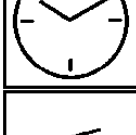




## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

### Kurzübersicht: QDP 1K Topcoat

         	<p>Mit heißem Wasser abwaschen und/oder entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser</p> <p>P360-400</p> <p>Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser</p> <p>5:1 QDP 1K Topcoat QDP 420 Thinner M98 T5-Standard</p> <p>25-39 Sek. DIN 4</p> <p>2 x 1 (Saugbecher) 1-8 - 2-6 mm (Druckkessel) 1-0 - 1-4 mm</p> <p>10-15 Min.</p> <p>Staubfrei: 3 Stunden Hantierbar: 6 Stunden bei 20°C</p> <p>LESEN SIE VOR GEBRAUCH DAS TECHNISCHE DATENBLATT</p> <p>Geeignete Schutzkleidung tragen</p>	<p><b>Beschreibung:</b> QDP 1K Topcoat ist ein Einkomponenten-Decklack auf leistungsstarker Urethan-Alkydharzbasis. Diese Zusammensetzung wurde speziell auf sehr hohen Glanz und lang anhaltende Farbqualität bei einer Vielzahl von Umwelteinflüssen entwickelt. Der Hauptanwendungsbereich für dieses Produkt ist die Reparatur- und Umlackierung von bestehenden Fahrzeugen und die Lackierung von neuen Nutzfahrzeugen und Anhängern. <b>2004/42/II B(d)(420)420</b> Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/L. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 420 g/L.</p> <p><b>Produkt und Zusätze:</b> QDP 1K Topcoat QDP 420 Thinner M98 T5-Standard</p> <p><b>Rohstoffbasis:</b> QDP 1K Topcoat: Urethan-Alkydharze, Pigmente und Lösemittel QDP 420 Thinner M98 T5-Standard: Lösemittel, Harze und Katalysatoren</p> <p><b>Geeignete Untergründe:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bestehende Lackschichten</li> <li>▪ Polyesterlamine / Sperrholz</li> <li>▪ PrimeBuild Primer</li> <li>▪ TrailerGard HS Primer</li> <li>▪</li> </ul> <p><b>Oberflächenvorbehandlung:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Bestehende Lackschichten:</b> Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser. Nass schleifen mit P800 –1000 oder trocken mit P360 – 400.</li> <li>▪ <b>Polyesterlamine / Sperrholz:</b> Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P360 – 400.</li> <li>▪ <b>Grundierungen:</b> Überlackierzeiten siehe jeweiliges technisches Datenblatt.</li> </ul> <p><b>Mischungsverhältnis nach Volumen:</b> <b>Konventionelle Kaltlackierung:</b> QDP 1K Topcoat 5 Teile QDP 420 Thinner M98 T5-Standard 1 Teil</p> <p><b>Heißlackieren:</b> QDP 1K Topcoat Unverdünnt verarbeiten</p> <p><b>Airless:</b> QDP 1K Topcoat Unverdünnt verarbeiten</p>
--	--	---

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

<p><b>Spritzviskosität:</b> 25-39 Sek. DIN 4 bei 20°C.</p>																									
<p><b>Spritzpistole und Arbeitsdruck:</b></p> <table border="0"> <tr> <td><b>Spritzpistole</b></td> <td><b>Düsengröße:</b></td> <td><b>Arbeitsdruck:</b></td> </tr> <tr> <td><b>HVLP /</b></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>Konventionell:</b></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Druckkessel</td> <td>1.0 - 1.4 mm</td> <td>± 1 bar Materialdruck Max. 3 bar Zerstäubungsdruck</td> </tr> <tr> <td>Fließbecher</td> <td>1.4 – 1.6 mm</td> <td>Max. 3 bar</td> </tr> <tr> <td>Saugbecher</td> <td>1.8 – 2.0 mm</td> <td>Max. 3 bar</td> </tr> <tr> <td>Airless</td> <td>5.11 / 6.11</td> <td>140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)</td> </tr> <tr> <td>Airmix</td> <td>5.11 / 6.11</td> <td>90 – 120 bar (1300 – 1700 psi)</td> </tr> </table>		<b>Spritzpistole</b>	<b>Düsengröße:</b>	<b>Arbeitsdruck:</b>	<b>HVLP /</b>			<b>Konventionell:</b>			Druckkessel	1.0 - 1.4 mm	± 1 bar Materialdruck Max. 3 bar Zerstäubungsdruck	Fließbecher	1.4 – 1.6 mm	Max. 3 bar	Saugbecher	1.8 – 2.0 mm	Max. 3 bar	Airless	5.11 / 6.11	140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)	Airmix	5.11 / 6.11	90 – 120 bar (1300 – 1700 psi)
<b>Spritzpistole</b>	<b>Düsengröße:</b>	<b>Arbeitsdruck:</b>																							
<b>HVLP /</b>																									
<b>Konventionell:</b>																									
Druckkessel	1.0 - 1.4 mm	± 1 bar Materialdruck Max. 3 bar Zerstäubungsdruck																							
Fließbecher	1.4 – 1.6 mm	Max. 3 bar																							
Saugbecher	1.8 – 2.0 mm	Max. 3 bar																							
Airless	5.11 / 6.11	140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)																							
Airmix	5.11 / 6.11	90 – 120 bar (1300 – 1700 psi)																							
<p><b>Verarbeitung:</b> Eine mittlere Schicht auftragen, gefolgt von einer vollen Schicht. Zwischen den Schichten eine Abluftzeit von 5-10 Minuten bei 20°C gewähren, um die Lösemittel verdunsten zu lassen.</p> <p><b>Beachte:</b> Sollte die Grundierung vor dem Überlackieren angeschliffen oder geköpft worden sein, sollte der Oberfläche vor dem Auftragen weiterer Decklackschichten eine verlängerte Zeit zum Trocknen gewährt werden. Nichtbeachtung kann zu Enthftung und Rissbildung führen.</p>																									
<p><b>Schichtdicke:</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Nassfilm:</td> <td>60 µm (pro Schicht)</td> </tr> <tr> <td>Trockenfilm:</td> <td>25 µm (pro Schicht)</td> </tr> </table> <p><b>Beachte:</b> Mindestschichtdicke 50 µm</p>		Nassfilm:	60 µm (pro Schicht)	Trockenfilm:	25 µm (pro Schicht)																				
Nassfilm:	60 µm (pro Schicht)																								
Trockenfilm:	25 µm (pro Schicht)																								
<p><b>Ergiebigkeit:</b> 8,3 m<sup>2</sup> / L bei 50 µm Trockenschichtdicke</p> <p><b>Beachte:</b> Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.</p>																									
<p><b>Reinigung der Arbeitsgeräte:</b> Konventioneller Guncleaner QDP 420 Thinner M98 T5-Standard</p>																									
<table border="0"> <tr> <td><b>Trocknung:</b></td> <td><b>20°C</b></td> <td><b>40°C</b></td> <td><b>60°C</b></td> </tr> <tr> <td><b>QDP 1K Topcoat:</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Staubfrei</td> <td>3-4</td> <td>90 Min.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>hantierbar</td> <td>Stunden</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>6-8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Stunden</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p><b>Beachte:</b> Vor forcierter Trocknung einer Abluftzeit von 30 Minuten gewähren.</p>		<b>Trocknung:</b>	<b>20°C</b>	<b>40°C</b>	<b>60°C</b>	<b>QDP 1K Topcoat:</b>				Staubfrei	3-4	90 Min.		hantierbar	Stunden				6-8				Stunden		
<b>Trocknung:</b>	<b>20°C</b>	<b>40°C</b>	<b>60°C</b>																						
<b>QDP 1K Topcoat:</b>																									
Staubfrei	3-4	90 Min.																							
hantierbar	Stunden																								
	6-8																								
	Stunden																								

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

	<p><b>Überlackierbar mit:</b> Nach einer Trocknung über Nacht mit sich selbst.</p> <p><b>Beachte:</b> <b>Mehrfarbenlackierung:</b> Farbton zuerst über Nacht trocknen lassen und so bald wie möglich die Klebebänder entfernen, um Abzeichnungen des Klebebandes zu vermeiden.</p>
	<p><b>Verpackung:</b> 5L Gebinde</p>
	<p><b>Farbe:</b> Verfügbar in einer großen Anzahl an Farbtönen, welche British Standard, RAL Standard und speziell formulierte Flottenfarbtöne abdeckt. Zusätzliche Farbtöne können speziell auf die Kundenanforderung angepasst werden.</p>
	<p><b>GESUNDHEITS- &amp; SICHERHEITSDATEN bezüglich QDP 1K Topcoat:</b></p> <p>Nur für den fachmännischen Gebrauch. (Siehe Sicherheitsdatenblatt).</p> <p>Siehe Text auf dem Produktetikett.</p> <p>Der Anwender dieses Produktes ist verpflichtet, die lokalen Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen bezüglich Verarbeitung und Abfallbeseitigung einzuhalten.</p>

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

<p><b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0</p>	<p><b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250</p>	<p><b>Akzo Nobel Car Refinishes AG</b> Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44</p>
<p><b>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:</b></p> <p><b>Wichtiger Hinweis:</b> Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.</p> <p>In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.</p> <p><b>Zentrale:</b> Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. <a href="http://www.masonct.com">www.masonct.com</a></p>		