

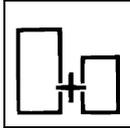


Technisches MB Nr. **0724-D**

**ZUSATZMITTEL und NEBENARTIKEL**



## HR100-2 - HYDROFAN ONE-STEP ADDITIVE



1000 ml +  
150 ml

### BESCHREIBUNG

Spezialadditiv zum Einsatz in Kombination mit dem System HYDROFAN HE Basecoat.

### ANWENDUNGSGEBIET

Dieses Zusatzmittel kann den HYDROFAN HE angemischten Farben anstelle von den herkömmlichen Verdünnern (HF900-920 und HR912-915) für Ganz- bzw. Teillackierungen zugesetzt werden.

Dieses Additiv verbessert die Verarbeitungseffizienz durch einen einzigen Vorgang und gewährleistet ein höheres Farbdeckvermögen sowie eine Produkt- und Arbeitszeiteinsparung.

### EIGENSCHAFTEN

- Farbverarbeitung in einem Schritt ohne Ablüftzeit zwischen den Gängen
- Reduzierte Verarbeitungszeit
- Verbessertes Deckvermögen
- Reduzierter Produktverbrauch dank einer besseren Ergiebigkeit
- Ausgezeichnete senkrechte Stabilität und Verarbeitungsflexibilität
- Gebrauchsfertiges Produkt in dem praktischen Gebinde Hydrobottle mit Deckel "Easy dose"

### VERARBEITUNG

Spritzverarbeitung.

**Mischungsverhältnis:**

| PROZESS HIGH EFFICIENCY                      | Volumen und Gewicht |
|--|---------------------|
| HYDROFAN Basecoat (Farbe gemäß der Rezeptur) | 1000 Teile          |
| <b>HR100-102 HYDROFAN ONE-STEP ADDITIVE</b>  | 150 Teile           |

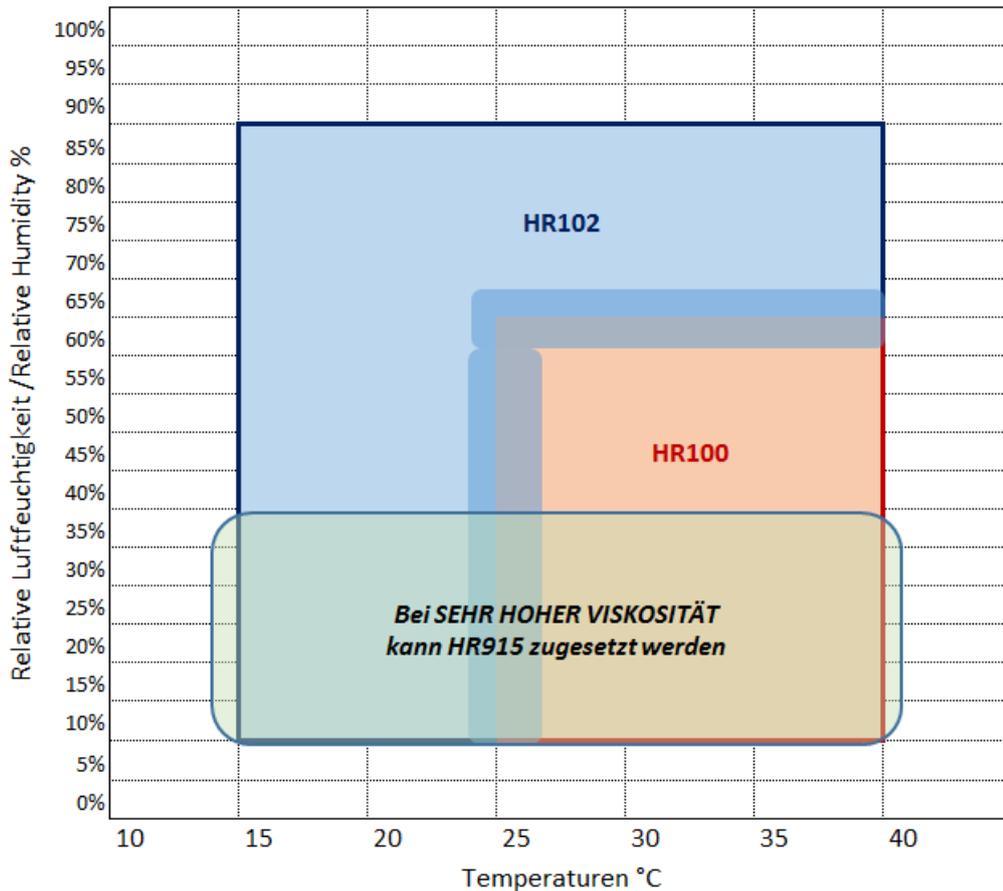
### ANMERKUNGEN

- Man muß 150 Teile von HR100-102 einsetzen, um das Produkt an die unterschiedlichen Umgebungs- und Verarbeitungsbedingungen anzupassen: Bei SEHR HOHER VISKOSITÄT können 50 bis 200 Teile von HR915 gemäß der Farbe (hell oder dunkel) zugesetzt werden, um die Mischungviskosität zu verringern.
- Sollte man mit dem Klarlack MC380 MACROFAN AIRTECH UHS CLEARCOAT überlackieren, ist es erforderlich, den Mattbasislack mit **5% von HH980 HYDROFAN BASECOAT ACTIVATOR** zu aktivieren, sorgfältig aufzurühren, **HR100-2** zuzusetzen und wieder sorgfältig aufzurühren.

#### Optimale Verarbeitungsbedingungen:

|                  |          |
|------------------|----------|
| Spritztemperatur | 15-35°C  |
| LF               | 10 – 85% |

Um das geeignetste Additiv auszuwählen, empfiehlt es sich, das nachstehende "**Diagramm für Anwendungsbedingungen**" einzusehen.



Ø Spritzdüse: 1,2-1,3 mm herkömmlich oder HVLP  
 Spritzdruck: wie vom Pistolenhersteller empfohlen  
 Anzahl der Gänge: 1 + 1

**PROZESS HIGH EFFICIENCY:**

Einen regelmäßigen Gang und kurz danach einen Kontrollgang auftragen.

**Hinweise zur Auftragung:**

- Die Farbauftragung fertig machen, ohne die Filmmattierung abzuwarten und den Kontrollgang auf den noch nassen Film auftragen, oder alternativ kann man, wenn nötig, den Kontrollgang auf den trockenen Film spritzen (siehe Hinweise unten).
- Auf Teilretuschen lassen sich dünne und trockene Gänge auftragen, bis wann das Deckvermögen und die Gleichmäßigkeit der Retusche erreicht werden.
- Im Fall von Dreischichtfarbtönen empfiehlt es sich, die 2. Farbe (Effektfarbe) beim Zugeben von 15% HR915 aufzutragen.

**HINWEISE**

Die unterschiedlichen Verarbeitungstechniken und die Pistole können den Farbort und das Enderscheinungsbild beeinflussen. Deswegen empfiehlt es sich, immer eine Farbvorprüfung mit der gewünschten Methode vorzunehmen, und das Ergebnis vor der endgültigen Auftragung zu überprüfen.

**FROSTEMPFLINDLICH:** Lagertemperatur: +5° – +35°C

**TECHNISCHES MB Nr. 0724-D**  
**STAND 06/2019**

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft noch können sie Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.