

# Vulcan Aqua Seal Flüssiglaminat

## Allgemeines

Aqua-Seal ist eine moderne, wasserverdünnbare 1K-Beschichtung der neuesten Generation. Eigenschaften und Anwendungsbereiche sind dem Datenblatt von Aqua-Seal zu entnehmen. Die Einhaltung der im Datenblatt, sowie in diesen Verarbeitungsinformationen genannten Parametern ist erforderlich, um optimale Ergebnisse mit dem Produkt Aqua-Seal erreichen zu können.

## Untergrundvorbehandlung

Die Qualität der Beschichtung hängt von der Qualität der Untergrundvorbehandlung ab. In jedem Fall ist die Oberfläche vor Applikation mit geeigneten Reinigungsmittel zu säubern, ggf. mit klarem Wasser nachzuspülen und danach zu trocknen. Die Oberfläche muss vor Auftragen des Lackmaterials sauber, trocken, fettfrei und frei von allen adhésionsverhindernden Ablagerungen sein. Zur Gewährleistung einer trockenen Oberfläche ist ggf. der Taupunkt zu beachten, da Feuchtigkeit / Kondenswasser auf der PVC-Oberfläche zu Haftfestigkeits- und Oberflächenstörungen führt.

### WICHTIG

Die Applikation hat direkt nach der Untergrundvorbehandlung zu erfolgen, um erneute Verunreinigung zu verhindern.

## Arbeitsgeräte

Grundsätzlich sollten alle Geräte- /Anlagenteile, die mit dem Produkt in Kontakt kommen, Edelstahl ausgeführt sein, damit Korrosion durch das wasserbasierende Beschichtungsmaterial ausgeschlossen werden kann.

## Applikation im Spritzverfahren und durch Rollen, Tauchen, Gießen oder Fluten

**Spritzverfahren:** Aqua-Seal lässt sich mit handelsüblichen (Luftzerstäubenden) Industriespritzgeräten verarbeiten. Mögliche Verarbeitungsparameter: Spritzviskosität ~ 20 Sek. (DIN-4mm), Druck 3-6 bar, Düse: ca. 1,2 mm

**Tauchen/Fluten/Gießen:** Aqua-Seal lässt sich mittels Tauchen/Gießen oder Fluten applizieren. Mögliche Viskositätseinstellung des Materials 12-20 Sek. (DIN-4 mm), jeweils abhängig von der Art der Applikation und Teilegeometrie und des akzeptierten Glanzgrades.

**Rollapplikation:** Aqua-Seal lässt sich mit geeigneter, kurzfloriger Rolle, i. d. R. Unverdünnt, applizieren. Zur Erzielung einer einwandfreien Qualität & Optik müssen Blasen ordnungsgemäß ausgerollt werden. Um die gewünschten Oberflächen- und Qualitätsstandards zu erzielen können bis zu 3 Schichten notwendig sein. Um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mind. 3° C über dem Taupunkt liegen. Tragen Sie niemals Beschichtungen unter ungünstigen Umweltbedingungen auf. Zur Erzielung einer optimalen An- und Durchtrocknung muss für ausreichende Luftzirkulation gesorgt werden.

## Zu applizierende Schichtdicken

Gemäß dem Datenblatt von Aqua-Seal wird eine Trockenschichtdicke von 25my empfohlen. Je nach Art der gewünschten Schutzwirkung und des Untergrundes kann dieser TSD-Wert jedoch erhöht oder reduziert werden, um kundenspezifischen Anforderungen gerecht zu werden. In der Praxis hat sich auf PVC-Oberflächen eine TSD von 25my als optimal bewährt.

## Umwelt- / Verarbeitungsbedingungen während der Verarbeitung und Trocknung:

- Ideale Lufttemperatur: 20 bis 25° C / min. 10 bis 15° C
- Mindest-Objekttemperatur über 10° C
- Mindest-Materialtemperatur 15 / max. 30° C
- Ideale Luftfeuchtigkeit: 40 bis 60 % / max. 70 bis 80 %
- Luftgeschwindigkeit: 0,4 bis 0,8 m / s

Bei Luftfeuchtigkeit > 80% verzögern sich die Trocknungszeiten deutlich. Applikation / Trocknung bei Luftfeuchte > 90% ist nicht zulässig. Frischluftzufuhr / Ventilation während der Applikation / Trocknung ist empfohlen und notwendig zur Erzielung korrekter Ergebnisse.

## Verarbeitungsablauf (Beispiel):

- 1) Alle Geräte vor Gebrauch gründlich mit Süßwasser sauber spülen.
- 2) Das Material gut aufrühren, bis eine gleichmäßige, verarbeitbare Konsistenz erreicht ist.
- 3) Verdünnen Sie das Material, sofern nötig, auf die von Ihnen gewünschte Viskosität.
- 4) Applizieren Sie das Material mittels Laminator, Spritzen, Fluten oder Tauchen in der von Ihnen gewünschten Schichtdicke.
- 5) Unsere Angaben zur Geräte- und Viskositätseinstellung können variieren, um das gewünschte Ergebnis zu erhalten. Es obliegt dem Anwender, die für ihn bzw. für die jeweilige Geometrie der Teile optimale und richtige Applikationstechnik zu wählen.
- 6) Kleinere Schad- / Fehlstellen und vereinzelte Krater / Dünnstellen können ggf. mit einem Pinsel ausgebessert werden.
- 7) Die Temperatur und die Feuchtigkeit der Frischluft müssen so beschaffen sein, dass sich kein Schwitzwasser auf der Oberfläche bildet.
- 8) Lassen Sie die beschichteten Flächen bei den empfohlenen Umgebungstemperaturen und Umgebungsbedingungen trocknen, bevor Sie die lackierten Objekte lagern, stapeln oder belasten.
- 9) Alle Arbeitsgeräte sind sofort nach Gebrauch, in jedem Fall jedoch am Ende eines Arbeitstages oder einer Arbeitsschicht, mit Waschlösung SL-6901, hilfsweise mit klarem Wasser, zu spülen.
- 10) Eine Reinigung der lackierten Flächen sollte erst nach chemischer Aushärtung, d. h. frühestens nach 10 bis 14 Tagen, erfolgen.