

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

- Charakteristik:** afin® Topcoat ist ein schnell trocknender und schnell überlackierbarer Steinschlagschutz auf Basis synthetischer Harze. afin® Topcoat stellt nach einer Reparatur den Schutz und das OEM Finish an Einstiegschweller, Türunterkante, Front- und Heckblech wieder her. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- sehr gut deckend
 - kann über Dichtmassen gespritzt werden
 - kompatibel sowohl mit konventionellen als auch mit Wasserbasislacken
 - sehr schnell überlackierbar
 - kann mit Infrarot getrocknet werden
 - schleifbar
 - hoher Abriebwiderstand
 - schützt gegen Steinschlag, Salz, Feuchtigkeit und Korrosion
 - die schwarze Formulierung kreidet nicht aus und vergraut nicht bei Alterung
- Einsatzgebiet:** afin® Topcoat findet hauptsächlich Anwendung als Steinschlagschutz sowie zur Wiederherstellung des OEM Finish an Einstiegschweller, Türunterkante und Front- und Heckblech.
- Gebrauchsanweisung:** afin® Topcoat ist gebrauchsfertig und kann auf blankem Blech und auf alten Lackschichten eingesetzt werden.
1. Der Untergrund muss entrostet, gründlich gereinigt, entfettet und trocken sein.
 2. Verbleibende Roststellen können mit afin® Rust & Dirt Remover in eine Phosphatierung umgewandelt werden.
 3. Blankes Blech aufrauen mit P180.
 4. Alte Lackschichten aufrauen mit P400.
 5. Bei Aluminium empfehlen wir die vorherige Anwendung mit afin® 1K Epoxy Primer.
 6. Die Dose vor Gebrauch gründlich schütteln.
 7. Der Auftrag erfolgt mit einer UBS-Saugpistole und einem Spritzdruck zwischen 1,0 bis max. 2,5 bar.
 8. Die Variationen des Drucks, Ein- und Ausdrehen der Düse und der Spritzabstand ermöglichen unterschiedliche Strukturen.
 9. Bei hohem Schichtstärkenauftrag ist eine Zwischenablüßzeit von ca. 15 - 30 Minuten zwischen den einzelnen Schichten einzuhalten.
 10. Die Überlackierung ist nach ca. 30 Minuten nass-in-nass möglich.
 11. Werkzeuge oder versehentlich besprühte Teile können mit afin® Acryclean gereinigt werden.
- Besondere Hinweise:** Die Trockenzeit hängt von der Dicke der Schichten, Temperatur und Feuchtigkeit ab.
- Technische Daten:**
- | | |
|-------------------|---------------------------|
| Basis: | synthetische Harze |
| Farbe: | cremeweiß, grau, schwarz |
| Dichte: | ca. 1,2 g/cm ³ |
| Viskosität: | ca. 30 Pas Brookfield |
| Festkörpergehalt: | ca. 56% |

TMB 03.21

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Aushärtung:	ca. 90 Minuten bei normaler Werkstatt-Temperatur / 600µm Naßschicht ca. 20 Minuten in der Trockenkabine (60°C) / 600µm Naßschicht
VOC EU:	519,6 g/l
VOC Schweiz:	43,3 %

Lagerung: Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 24 Monate ab Herstellung.

Sicherheitshinweise: Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben wurden nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik unserer Firma erstellt. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren können diese Angaben sowie sonstige mündliche oder schriftliche anwendungstechnische Hinweise nur unverbindlichen Charakter aufweisen. Der Verwender ist im Einzelfall verpflichtet, eigene Versuche und Prüfungen durchzuführen; hierzu zählt insbesondere das Ausprobieren des Produktes an unauffälliger Stelle oder die Anfertigung eines Musters.

TMB 03.21