

## Acryliertes Polyurethan

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Product Code: I394-x8xx

RELEST Wind WB Topcoat LI ist für den Außeneinsatz geeignet und zeichnet sich durch eine hervorragende Wetterbeständigkeit und sehr guten Verlauf aus. Die wichtigsten Vorteile dieses Produkts sind seine Anwendungssicherheit bei hohen Schichtdicken und sein geringer Isocyanatgehalt.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Speziell entwickelt für den Einsatz auf EP basierten glasfaserverstärkten Kunststoffen (GFK) für Rotorblätter von Windenergieanlagen. Das Produkt kann sowohl im Neubau, als auch zur Reparatur von Rotorblättern eingesetzt werden.

### PRODUKT-INFORMATION RELEST WIND WB TOPCOAT LI

<b>Farbton</b>	Es ist eine große Auswahl an Farbtönen verfügbar.
<b>Glanzgrad</b>	Seidenmatt
<b>Festkörpervolumen</b>	46%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	60-80 µm (2,4-3,2 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 130-174 µm (5,2-7 Mil) Nassschichtdicke Normalerweise wird das Material in zwei Schichten mit der Rolle aufgetragen.
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	7,67 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 60 µm) 307 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 2,4 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Dichte</b>	Die Dichte des gemischten Produkts beträgt etwa 1.27 g/cm <sup>3</sup> (je nach Farbton)
<b>Applikationsmethode</b>	Druckluftspritzen, Airmix Spritzen, Rolle

#### Trockenzeiten

<b>Untergrundtemperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Begehbar</b>	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
18°C (64°F)	1.5 Stunden	9 Stunden	1.5 Stunden	24 Stunden
23°C (73°F)	1 Stunde	7 Stunden	1 Stunde	24 Stunden
35°C (95°F)	1 Stunde	6 Stunden	1 Stunde	24 Stunden

- Die Bezeichnungen Handtrocken und Begehbar entsprechen den Trockengraden 1 bzw. 7 nach DIN EN ISO 9117-5.
- Die Trocknungszeiten hängen von der Temperatur des Untergrundes, der Belüftung und der Luftfeuchtigkeit ab.
- Die minimalen Überbeschichtungszeiten hängen von der Temperatur, der Belüftung und der Luftfeuchtigkeit des Untergrundes ab. Eine Überbeschichtung ist möglich, sobald der Film ein mattes Aussehen angenommen hat.
- Die oben stehenden Werte wurden bei folgenden Klimaten ermittelt:  
18°C / 30% RH    23°C / 65% RH    35°C / 85% RH

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 91°C (196°F); Teil B 99°C (210°F)	
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,27 kg/l (10,6 lb/gal)	
<b>VOC</b>	80 g/l	Berechnet
	62 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

## Protective Coatings

## Acryliertes Polyurethan

### UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

#### Untergrundvorbehandlung

Alle zu beschichtenden Substratoberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Öl, Fett und Staub sind vor der Applikation zu entfernen.

#### Schleifen: GFK Untergründe, Gelcoats und Spachtel

Die Oberfläche vor dem Schleifen immer gründlich reinigen. Schleifen nur in Bereichen mit ausreichender Lüftung, in denen eine Frischluftzufuhr sichergestellt ist. Unzureichendes Anschleifen kann zu einer schlechten Haftung von RELEST Wind WB Topcoat LI auf dem Substrat führen. Wir empfehlen ein Schleifpapier der Körnung 120 - 180 für Gelcoat und Spachtel Untergründe. Zu starker Druck beim Schleifen oder zu grobes Schleifpapier können zu Oberflächendefekten führen, die von RELEST Wind WB Topcoat LI nicht gefüllt werden können. Stellen Sie sicher, dass vor der Applikation von RELEST Wind WB Topcoat LI, Rückstände wie Schleifstaub mit geeigneten Mitteln von der Oberfläche entfernt werden.

### VERARBEITUNG

#### Mischung

Nach dem Vermischen der beiden Komponenten, muss das Material innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet werden.

Stammkomponente (Komponente A) und Härter (Komponente B) mit einem Rührgerät separat aufrühren. Den Inhalt des Härters (Komponente B) zu dem Stammlack (Komponente A) geben und mit einem Rührgerät gründlich mischen.

Eine ungenügende Handvermischung kann zu Filmstörungen führen. Es ist darauf zu achten, dass beim Mischen keine Luft eingerührt wird. Vor der Verarbeitung ist ein Umtopfen zwingend erforderlich. Beim Verarbeiten muss auf die Sauberkeit der Geräte geachtet werden. Die optimale Verarbeitungviskosität ist der örtlichen Umgebungsbedingungen anzupassen.

Die Mischmethode kann einen Einfluss auf den Glanzgrad des getrockneten Films haben.

#### Mischungsverhältnis

Komponente B: RELEST Hardener PUR 3894 (I385-3894)

7 Teile : 1 Teil (Volumenteile)

8 Teile : 1 Teil (Gewichtsteile)

#### Topfzeit

18°C (64°F)    23°C (73°F)    35°C (95°F)

60 Minuten    60 Minuten    45 Minuten

- Die oben stehenden Werte wurden bei folgenden Klimaten ermittelt:  
18°C / 30% RH    23°C / 65% RH    35°C / 85% RH

#### Airless-Spritzen

Empfohlen  
Airless-Spritzen mit  
Luftzerstäubung

Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.

Düsenbereich 0,28-0,38 mm (11-15 Tausendst.)  
Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse  
nicht unter 80 kg/cm<sup>2</sup> (1138 psi)

Zerstäubung    1 - 3 bar

#### Druckluftspritzen

Empfohlen

Druckl.-Kappe    1,5 - 2,0 mm  
Zerstäubung    1 - 3 bar

#### Rolle

Empfohlen

Falls erforderlich, können dem RELEST Wind WB Topcoat LI vor dem Auftragen mit der Rolle 5-10% sauberes Wasser (nach Gewicht) zugesetzt werden.

#### Verdünnung

Sauberes Wasser

#### Reiniger

RELEST Thinner W 900

#### Arbeitsunterbrechung

Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit sauberem Wasser gründlich spülen. Einmal gemischtes Material innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeiten. Die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch angesetztem Farbmaterial fortsetzen.

#### Reinigung

Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit sauberem Wasser reinigen.

Alle überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.

## Acryliertes Polyurethan

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

Aufgrund der schnellen Oberflächentrocknung, kann es, bevorzugt bei der Rollapplikation, bei relativen Luftfeuchten unter 30 % zu Blasenbildung an der Oberfläche kommen. Durch Zugabe von 0.5 % RELEST Wind Antifoaming Agent (I109-0394) zu RELEST Wind WB Topcoat LI kann dieses Phänomen verhindert werden.

Beim Aufbringen von RELEST Wind WB Topcoat LI in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen kann zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

RELEST Wind WB Topcoat LI kann überlackiert werden, sobald die Schicht ein mattes Aussehen annimmt.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

---

### TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Für geeignete Grundierungen und Zwischenbeschichtungen sprechen Sie bitte den für Sie zuständigen Außendienstmitarbeiter an.

## Acryliertes Polyurethan

### ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

### SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur von fachkundigem Personal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, des Sicherheitsdatenblattes (Material Safety Data Sheet) und den Gebinden zu benutzen.

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Beim Schweißen oder schneiden von Metall, das mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung und ein entsprechendes abführen der Dämpfe erfordern.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

**Achtung: Enthält Isocyanat. Bei Spritzauftrag Schutzhaube mit Luftzufuhr tragen.**

### GEBINDEGRÖSSE

### VERSANDGEWICHT

### LAGERUNG

Lagerstabilität

Mindestens 18 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

### Wichtiger Hinweis

*Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung (außer bis zu den Höchstgrenzen der gesetzlichen Haftung), für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“. Bitte fordern Sie ein Exemplar dieser Bedingungen an und prüfen Sie diese genau. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung unserer Produkte mit Hilfe des für ihn zuständigen Vertreters sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.*

*Dieses technische Datenblatt ist auch auf unserer Website unter [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) oder [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) verfügbar. Die vorliegende Fassung sollte mit der dortigen Fassung übereinstimmen. Weicht diese Fassung von der auf der Website veröffentlichten Fassung des Datenblatts ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.*

Copyright © AkzoNobel, 03.06.2021.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)