



# LECHSYS

## GEBRAUCHSANLEITUNG

Stand Nr. 5 / 2016

## VERTRÄGLICHKEIT ZWISCHEN BASISFARBEN UND BINDEMITTELN

Wenn man die durch die CD für **PC** und **DATA BOX** besorgten und im **LECHLER MAP** oder **EXPLORER** hinterlegten **LECHSYS** Rezepturen befolgt, tritt kein Problem bei der Verträglichkeit zwischen Basisfarben und Bindemitteln auf.

Aus verschiedenen Gründen muss man manchmal Musterfarben formulieren oder Farben verbessern.

In diesem Fall müssen die nachstehenden Angaben hinsichtlich der Verträglichkeit zwischen Basisfarben und Bindemitteln eingehalten werden.

Die Zeichenerklärungsfarbe dieser Tabelle gibt die Verwendung der Basisfarben mit dem entsprechenden Bindemittel an:



KEIN Problem bei dem Einsatz



### **NICHT VERWENDEN**

#### **29044 – 29046**

**müssen** in den folgenden Bindern **vermieden werden**:

29155, 29164 und 29282 und wenn eine hohe Außenbeständigkeit gefordert wird.

#### **29000**

29000 **muss** in den folgenden Bindern **vermieden werden**

29180, 29182, 29184, 29185, 29186, 29190:

29000 könnte einen Schock zwischen den Basisfarben verursachen.

**29001 anwenden und umgekehrt** (29001 kann nur in diesen Bindern eingesetzt werden: mit anderen Bindern 29000 anwenden).

#### **29088**

diese Basisfarbe in den folgenden Bindern vermeiden:

29100, 29101, 29102, 29103, 29204, 29105, 29106, 29107, 29108, 29109, 29175, 29180, 29182, 29184, 29185, 29186,

da das Verhältnis zwischen Basisfarbe und Binder schon hoch ist.

In wenig deckenden Basisfarben unbedingt nicht verwenden.

#### **29016 – 29023**

diese Basisfarben in den folgenden Bindemitteln vermeiden:

29100, 29102, 29107, 29131, 29133, 29134, 29139, 29140, 29142, 29143, 29144, 29146, 29147, 29149, 29152, 29153, 29154, 29155, 29156, 29157, 29158, 29159, 29164, 29170, 29172, 29175, 29176, 29179, 29180, 29182, 29184, 29185, 29186, 29190, 29282, 29299, 29443, 29472,

da sie keine Lösemittelfestigkeit oder eine niedrigere Beständigkeit als die Binder und die entsprechenden Härter haben.

#### **29511**

**Military Black:** Diese Basisfarbe wird in dunklen Farben eingesetzt, wenn besondere Erhitzungsleistungen (Heat Build-up) gefordert werden.

	29000	29001	29007	29010	29013	29015	29016	29018	29023	29024	29025	29031	29038	29044	29046	29048	29049	29054	29059	29062	29068	29072	29081	29085	29088	29093	29094	29097	29098	29511	
29100																															29100
29101																															29101
29102																															29102
29103																															29103
29105																															29105
29106																															29106
29107																															29107
29108																															29108
29109																															29109
29111																															29111
29112																															29112
29114																															29114
29116																															29116
29117																															29117
29118																															29118
29119																															29119
29120																															29120
29122																															29122
29125																															29125
29127																															29127
29130																															29130
29131																															29131
29132																															29132
29133																															29133
29134																															29134
29139																															29139
29140																															29140
29141																															29141
29142																															29142
29143																															29143
29144																															29144
29145																															29145
29146																															29146
29147																															29147
29149																															29149
29150																															29150
29151																															29151
29152																															29152
29153																															29153
29154																															29154
29155																															29155
29156																															29156
29157																															29157
29158																															29158
29159																															29159
29164																															29164
29170																															29170
29171																															29171
29172																															29172
29173																															29173
29175																															29175
29176																															29176
29179																															29179



## WIE DAS DECKVERMÖGEN VERBESSERN ODER HOCHDECKENDE PRODUKTE ERZIELEN

Alle aus dem **LECHSYS** System erlangten Basisfarben wurden rezeptiert, um das Deckvermögen mit 2 Kreuzgängen zu erreichen, abgesehen von den glänzenden Gelb-, Orange-, Rot-Orangenfarben, die in bleifreier Rezeptur mit niedrigem Deckvermögen hergestellt wurden.

**LECHSYS SYSTEM** ermöglicht es, das Deckvermögen der Basisfarben weiter zu verbessern.

Es gibt 2 Systeme zur Deckvermögenverbesserung:

Empfohlenes System

1. Einen Primer oder Füller mit der gleichen Farbe wie der Decklack oder eine hochdeckende ähnliche Grundfarbe wie die Decklackfarbe verwenden.  
Dazu die Farbpaspeln des Farbfächers LECHSYS BASISFARBEN (siehe Preisliste Code 96953) unter der Bezeichnung Vorlacke einsehen.

Beispiel

**29107 EPOXYPRIMER**

rezeptiert im Vorlack 7777731

+

**29140 ISOLACK HIGH**

rezeptiert in der RAL Farbe 1023

Dies ermöglicht es, das Kontrastverhältnis Primer/Füller-Decklack zu lösen und hochdeckende Lackaufbauten zu erzielen.

2. Das farbige Teil um max. 20% erhöhen (in der Rezeptur das Basisfarbengewicht mit 1,2 multiplizieren und die dem Binder zugegebene Basisfarbenmenge abziehen).

### BEISPIEL: RAL FARBE 1023 IN 29145 ISOLACK PUR

Basisfarbe	Gewicht	Korrekturfaktor	mehr deckende Rezeptur <i>Gewicht mit zwei Dezimalen</i>		mehr deckende Rezeptur <i>Gewicht mit einer Dezimale</i>
29016	183,8	1,2	220,56		220,6
29000	22,7		27,24		27,2
29023	0,7		0,84		0,8
29085	0,3		0,36		0,4
29145	792,5		751,00	△	751,0
	1000,0		1000,00		1000,0

△ erzielter Wert beim Abziehen von den gesamten Basisfarben den 1000 Gramm.

Das mehr deckende Produkt hat die gleiche Katalyse, die gleiche Verdünnung und die gleichen chemisch-physischen Eigenschaften wie das Produkt mit Standard-Deckvermögen.

Es ist leicht verständlich, wie viel Zeit bei der Verarbeitung eingespart wird, besonders wenn es sich darum handelt, ein kompliziert zusammengesetztes Erzeugnis wie z.B. eine komplexe Betriebsmaschine zu lackieren.

**Aufgrund der Prozentberechnungen der Rezepturen am Punkt 2 empfehlen wir, eine Vorprüfung vorzunehmen, um die Wirksamkeit der Rezepturänderung zu prüfen.**

## RATIONALISIERUNG DER PRODUKTION

Es wurden im LECHSYS System rationalisierte Lackaufbauten konzipiert, die **die gleichen Härter und Verdüner** für PRIMER, FÜLLER und DECKLACK verwenden. Dieser Mehrwert des Systems stellt ein wichtiges Thema zum Geschäftsangebot dar.

Lackaufbaubeispiele:

- 1) **LS109 (29109) AC RIPUR PRIMER + LS155 (29155) AC RITOP**
- 2) **LS109 (29109) AC RIPUR PRIMER + LS105 (29105) HI-BUILD FILLER + LS155 (29155) AC RITOP**

**Diese Rationalisierung ermöglicht es, leichte Mischungen zu erstellen, weniger Fehler bei der Katalyse und Verdünnung vorzunehmen und geringere Lagerbestände zu handeln.**

Zusätzlich bestehen zahlreiche in dem System verfügbare **BINDER, die ohne Haftprimer oder Verankerungsmittel direkt auf Metall- oder Kunststoffuntergründen haften.**

Durch diese rationalisierte Lackaufbauten sparen diese Decklacke mit direkter Haftung Produktverbrauch ein und reduzieren Lackierzeiten und –kosten.

## LECHSYS FÜR HALBGLÄNZENDE UND HALBMATTE LACKE

In den wichtigsten Decklackreihen bietet das **LECHSYS** System immer eine Wahl zwischen Glanz- und Mattlack an. Diese Binder sind bei allen Verhältnissen miteinander mischbar, um alle Glanzgrade der folgenden Tabelle zu erzielen:

<b>glänzender Binder</b>		<b>matter Binder</b>	<b>halbglänzend 65-75 Glanz</b>	<b>halbmatt 40-50 Glanz</b>
29116	+	29112	1:3	1:4
29120	+	29122	1:3	1:4
29132	+	29130	1:3	1:4
29145	+	29141	1:3	1:4
29144	+	29142	1:3	1:4
29143	+	29152	1:3	1:4
29157	+	29158	1:3	1:4
29170	+	29172	1:3	1:4
29171	+	29173	1:3	1:4
29180	+	29182	1:3	1:4

Bei der Mischung von 2 Bindern zur Erzielung von unterschiedlichen Glanzgraden den Härter des in dem höchsten Prozentanteil eingesetzten Binders verwenden, in den gleichen Verhältnissen wie bei diesem Binder abgewartet.

Wenn die Binder in Verhältnis 1:1 eingesetzt werden, können die beiden Härterverhältnisse verwendet werden, weil die chemisch-physischen Eigenschaften nicht geändert werden.

Beispiel :

Farbe aus Binder gemischt	Anwendungsverhältnis	Standardkatalyse	Härter
29144		50	29344
29142		25	29342
29144 29142	2 1	50	29344
29144 29142	1 2	25	29342
29144 29142	1 1	50	29344
		25	29342

Bei dem visuellen Vergleich der gleichen Farbe in Glanz- und Matteffekt kann ein Farbunterschied je nach Farbton auch bei der gleichen Rezeptur wahrgenommen werden. Das ist auf eine optische Verzerrung zurückzuführen, die unseren Augen einen gleichen Farbton in Glanz- und Matteffekt unterschiedlich lesen lässt.

Zusätzlich ist es zu betrachten, daß der Endglanzgrad bloß approximativ ist, weil er von zahlreichen, miteinander verbundenen Variablen stark eingewirkt wird.

### TABELLE DER GLANZGRADVARIABLEN

BEEINFLUSSENDE FAKTOREN		ERZIELTER EFFEKT	
		MATTER	WENIGER MATT
LUFTDRUCK	HOCH	X	
	NIEDRIG		X
HÄRTER	LANGSAM	X	
	SCHNELL		X
VERDÜNNER	LANGSAM	X	
	SCHNELL		X
TROCKNUNG	LUFT	X	
	OFEN		X
VERARBEITUNG	ABDUNSTZEITEN ZWISCHEN DEN GÄNGEN		X
	EIN GANG	X	
ABDUNSTZEIT	KURZ		X
	LANG	X	
FILMSCHICHTDICKE	HOCH	X	
	NIEDRIG		X
TEMPERATURBEDINGUNGEN	HOCH	X	
	NIEDRIG		X



# RAL FARBTÖNE

## Informationen

RAL = Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung

RAL 840 = Geburt des Systems (1927) – Farbton Nr. von 1 - 40  
RAL 840 R = Revidiert – 1939 –1940 Einteilung 1 – gelb...9 – schwarz/weiß  
RAL 840 HR = Hauptregister revidiert – Farbsammlung wurde erweitert (1961)  
Die Farbmuster RAL 840 bis 840 HR waren ursprünglich matt oder seidenmatt.  
Diese Rote, Gelbe und Grüne enthalten überwiegend noch chrom- und bleihaltige Pigmente.

RAL 841 GL = Glänzende Farbkarten – seit 1961/1964  
Rezeptiert mit neuzeitlichen Pigmenten.

Chrom- und bleihaltige Farbtöne verändern sich in der Zeit, je nach Farbton, Schichtdicke und Witterung.  
Bleifreie Farbtöne haben ein geringeres Deckvermögen, sind aber stabiler in der Zeit.  
Bei bestimmten Farbtönen werden Vorlacke empfohlen, um ein höheres Deckvermögen zu garantieren.  
Diese Vorlacke sind im Lechler MAP unter "SOTT" aufrufbar und sind im Farbfächer *Lechsys Basisfarben* – Code 96953 - vorhanden.

**Der Benutzer muß den Farbton durch ein Spritzmuster vor der Lackierung prüfen.**

### INFO:

	FARBE	RAL REIHE	
		VON	ZU
1	Gelb	1000	1028
2	Orange	2000	2009
3	Rot	3000	3027
4	Lila/Violett	4000	4007
5	Blau	5000	5022
6	Grün	6000	6029
7	Grau	7000	7043
8	Braun	8000	8025
9	Weiß, Schwarz, Aluminium	9000	9018

### **RAL Farbtöne für Lechler:**

RAL 840 HR sind die RAL Farben, die mit chrom- und bleihaltigen Basisfarben in Gelb-, Orange- und Rotfarbtöne rezeptiert wurden (29011-29012-29026).

RAL 841 GL sind die RAL Farben, die mit bleifreien Pigmenten rezeptiert wurden (29010-29015-29025-29013-29016-29007-29018-29024).

### **Der Unterschied:**

- a) Die Farbtöne unterscheiden sich leicht visuell, auch wenn sie die gleiche Bezeichnung haben (z.B. RAL 1018 Zinkgelb).
- b) Das Deckvermögen der Gelb-, Orange- und Rotfarben in RAL 840 HR ist immer höher, weil diese Farben mit chrom- und bleihaltigen Basisfarben rezeptiert wurden. Die Gelb-, Orange- und Rotfarben in RAL 841 GL benötigen oft einen eingefärbten Primer oder Füller, um ihr Deckvermögen und ihre Ergiebigkeit zu verbessern.

Nicht alle Farbtöne der Großfahrzeuge haben den Farbvergleich im MASTER INDUSTRY (z.B. Sonderfarbtöne), aber ihr Code ist in der CD-ROM der System Rezepturen und im Lechler MAP vorhanden.

Oft geben die Nutzfahrzeughersteller die RAL Farbtonreferenzen, die auf den von ihnen hergestellten Fahrzeugen verwendet werden.

Fast immer ist die Farbübereinstimmung mit dem RAL Standard nur theoretisch.

In diesen Fällen muss man den spezifischen Farbcode des Herstellers beachten oder die RAL Farbe erstellen und dann sie korrigieren.

## EMPFEHLUNGEN UND WARNUNGEN ZUR KORREKTEN BEWIRTSCHAFTUNG DES LECHSYS SYSTEMS

### **WIE GEBINDE ZU 5 ODER 20 KG MIT DEN SELBEN GEBINDEN DER BINDER ERZIELEN:**

Dieses System gilt **ausschließlich** für alle Decklacke.

Die Farbe für 4-16 Produktliter wiegen und dem Binder zusetzen, bis wann 5-20 Kg Produktgewicht erreicht wird.

Die Binder-Gebinde haben das benötigte Fassungsvermögen, um die vorgesehenen Gewichte zu erzielen.

Das Deckvermögen wird leicht verringert. Was Katalyse und Verdünnung angeht, die TMB immer einsehen.

### **29100 1K FAST PRIMER :**

Nach dem Zusatz von **29000 BIANCO INTENSO** sorgfältig und sofort per Hand oder mittels Kreisrüttler aufrühren, um Schock und Klumpenbildung zu vermeiden.

Aus den Bindern **29101 SYNTOPRIMER ZINC - 29103 SYNTOPRIMER** gemischte Farben:

Die empfohlenen Verdüner oder Verdüner für Nitro-Produkte verwenden, da die SYNTOPRIMER mit vielen künstlichen Wettbewerbsverdünnern nicht kompatibel sind.

Aus den Bindern **29108 EPOPRIMER 1K - 29171 EPOTOP 1K** gemischte Farben:

Es handelt sich um 1K Epoxy-Ester-Produkte und aufgrund ihrer chemischen Beschaffenheit sind sie langdurchtrocknend besonders bei niedrigen Temperaturen.

Sie werden nur für dünne Schichtdicke empfohlen.

Aus den Bindern **29131 TECNOGRIP METAL – 29133 TECNOGRIP SPARKLING METAL** gemischte Farben:

Aus ästhetischen Gründen können diese Produkte mit Klarlacken jeglicher chemischen Beschaffenheit (künstliche, 1K und 2K Polyurethan-, 2K Glanz- und Mattacrylklarlacke) überlackiert werden, aber mindestens nach 24 Stunden seit der Auftragung von TECNOGRIP METAL.

Nach der Überlackierung mit dem Klarlack erzielt der Film eine hohe Kratz- und Wetterfestigkeit.

Aus dem Binder **29140 ISOLACK HIGH** gemischte Farben:

Wenn dieser Binder zur Lackierung von Nutzfahrzeugen (Autobusse, Tanks) verwendet wird, 29341 ISOLACK HIGH SLOW HARDENER als Härter verwenden.

### **29143 ACRYL 2K:**

Der Binder kann allein als Klarlack für **Sichtdecklacke von Metallen** verwendet werden (**Katalyse 3:1**): Er hat direkte Haftung, aber keine Vergilbungsbeständigkeit.

Die **BINDER** der 2K Produkte müssen normal gehärtet werden. Wir weisen darauf hin, dass die **BINDER** keinen UV-Absorber enthalten und daher neigen sie im Außenbereich zu vergilben, dagegen bleiben sie im Innenbereich unverändert.

Es empfiehlt sich nicht, die **MATTEN BINDER** als Klarlacke zu verwenden, denn ihre Zusammensetzung wurde nicht konzipiert, um als matte Klarlacke zu wirken.

Die aus den **EPOXY-BINDERN** gemischten Farben haben Trocknungsgrenzen: Unter + 15°C trocknen sie langsam und unter + 5°C vernetzen sie nicht. Im Allgemeinen haben die **Epoxy-Decklacke** eine schwache Außenbeständigkeit (sie abkreiden, vergilben und vermatten).

Die aus dem Binder **29116 SYNTOLACK** gemischten Farben und im Allgemeinen die lufttrocknenden, künstlichen Decklacke können beim Gebrauch mit 10-20% von **29344 LECHSYS ISOLACK HARDENER** gehärtet werden.

In den meisten Fällen wird das Folgende erzielt:

- schnellere Trocknung bei niedriger Temperatur
- bessere Durchtrocknung
- höhere Außenbeständigkeit
- bessere Haftung auf den Füllern

Um die Farben und besonders die Weiß mit schwer zu wiegenden Basisfarbe-Mengen einzufärben (z.B. 0,1 g), kann man Basisfarben mit reduzierter Konzentration vorbereiten, wie folgt z.B.:

29081 TB LECHSYS INTENSE BLACK	20 g
29088 TB LECHSYS MIX BASE	80 g

Man wiegt 0,5 g statt zu 0,1 g und man erzielt die gleiche Farbe. Praktisch multipliziert man die zu wiegende Menge mit 5.

Die **LECHSYS** Basisfarben sind sehr dick und stabil, daher müssen sie in der Mischanlage ein paarmal und kurzzeitig aufgerührt werden.

Es empfiehlt sich 1 Minute am Morgen + 1 Minute am Nachmittag, beim Arbeitsbeginn. Das häufige Aufrühren und der geringe Verbrauch verdicken die Basisfarben und an einem bestimmten Punkt behindern sie ihre Dosierung und Dispersion.

Es empfiehlt sich, die Basisfarben in die Mischanlage aufzustellen, nur wenn ihre angemessene Verbräuche die oben erwähnte Erscheinung behindern können.

Um vielfarbige ANODISIERTE Effekte zu erzielen, können die Binder **ACRYL 2K (29143-29152-29153-29159)** mit BRILLIANT COLORS (max. 10%) eingefärbt werden, denen 5% BC000 U.V. ABSORBER ADDITIVE zur Verbesserung der Lichtbeständigkeit zuzugeben ist.

Sie müssen direkt auf Aluminium oder Stahl aufgetragen werden, um den ANODISIERTEN farbigen Effekt zu erzielen.

Es ist zu beachten, daß der Ton beim Schichtüberziehen vertieft.

**EPODUR LS170 (29170)** und **LS172 (29172)** zeigen eine ziemlich gute Haftung auf Glas nach dem Zusatz vom Additiv 09830 GLASS ADHESION PROMOTER: Eine Vorprüfung zum Nachprüfen der Lackaufbauqualität immer ausführen.

Bei der Basisfarbenvorbereitung empfiehlt es sich, gleich nach der Basisfarbendosierung sofort die Basisfarben mit dem Binder aufzurühren, **besonders mit den BINDERN:**

**29100 1K FAST PRIMER**  
**29143 ACRYL 2K**  
..... **alle Nitro-Binder**

Aus dem Binder **29139 SOFT** gemischte Farben: Es empfiehlt sich und es wird darauf hingewiesen, den folgenden Lackaufbau zu befolgen, um gute Ergebnisse zu erzielen:

1. Einen spezifischen Haftprimer für Kunststoffe oder Epoxy-Primer auf Metall auftragen
2. 04111 SOFT PRIMER NERO-AI oder 04100 SOFT PROT.INC.SEALER (*04100 Spezialprodukt*) auftragen
3. **LS139 (29139) SOFT** in der gewünschten Farbe im Nass-auf-Nass-Verfahren auftragen
4. 90' bei 60°C oder 60' bei 80°C ofentrocknen lassen.

Zur Lackierung von PVC Rahmen können aus den folgenden Bindern gemischte Farben eingesetzt werden:

- **29282 FRAMECOAT PVC** wenn ein Glanzgrad von etwa 50° Gloss gefordert wird
- **29472 FRAMECOAT PVC MATT** (*Spezialprodukt*) wenn ein Glanzgrad von etwa 30° Gloss gefordert wird.  
Die zwei Binder 29282 und 29472 sind miteinander mischbar, um Zwischenglanzgrade zu erreichen.
- Eine 1:1-Mischung der Binder **29143 Acryl 2K** und **29157 Acryl 1K** verwenden, dabei 29157 in 29143 einrühren; diese Zugabe sollte vorzugsweise unter ständigem Rühren ausgeführt werden; in jedem Fall muß nach der Zugabe des einen Binders zu dem anderen intensiv gemischt werden. Nach der Binder-Mischung die Basisfarben mit den gleichen Mischungsmethoden zusetzen, und zwar unter ständigem Rühren oder mit unverzüglicher Mischung nach der Basisfarbenzugabe. Diese Mischung muß mit 10% von 29342 Lechsyls Isolack ESP Hardener gehärtet werden.  
Die Mischung der zwei eingefärbten Binder muß innerhalb 7 Tage eingesetzt werden.

Es empfiehlt sich, immer eine Vorprüfung vorzunehmen und hochbeständige Pigmente einzusetzen.

Da **LS130 (29130) TECNOGRIP** bei den schwarzen und daraus gemischten Farbtönen die Sonnenstrahlen ganz einsaugt (im Vergleich zu den anderen Farbtönen), wird er thermoplastisch (weich), wenn er auf Eisen aufgetragen und im Sommer direkt der Sonne ausgesetzt wird. Bei Temperatursenkung erreicht er wieder seine normale Konsistenz.

Im **LECHSYS SYSTEM** die empfohlenen Verdünner verwenden, um die vorgesehenen Leistungsniveaux zu erreichen. Beim Verwenden von preisgünstigen, nicht spezifischen Verdünnern können sich am ästhetischen Erscheinungsbild, Haltbarkeit und Trocknung mangelnde Decklacke erweisen.

## SONDERANWENDUNGEN DER PRODUKTE AUS DEM LECHSYS SYSTEM

Zur preisgünstigen und abriebfesten Lackierung von **Betoninnenfußböden** von Werkstätten oder Lagern können aus den Bindern **29170-172 EPODUR** gemischte Farben verwendet werden, nach sorgfältiger Reinigung mit Hochdruckreinigern der zu lackierenden Oberflächen.

Den ersten sehr verdünnten Gang als Imprägniermittel und den zweiten Gang regelmäßig auftragen.

Die Auftragung mit dem Pinsel oder mit der Rolle ausführen; der Beton muß kompakt, im guten Zustand und unbedingt frei von Feuchtigkeit bei der Auftragung sein sowie muß die Temperatur über 15°C sein.

Für die Lackierung von entfetteten und gereinigten **PVC Abdeckplanen** von **Nutzfahrzeugen** kann **LS157 (29157) ACRYL 1K** verwendet werden.

Für hochwertige Decklackierungen eine Mischung von **29132 TECNOGRIP GLOSS + 29157 ACRYL 1K** im Verhältnis 1:4 oder 1:2 je nach der PVC Abdeckplane verwenden. (29132+29158 in den gleichen Verhältnissen für die halbmatte Version einsetzen).

Eine Vorprüfung ist immer erforderlich.

Zur Auftragung von **Mittelstreifen** auf dem Asphalt können die aus dem Binder **29119 MONOSYNT** gemischten und mit synthetischem Verdünner verdünnten Farben verwendet werden (00570 mit Roller und Pinsel oder 00572 zum Spritzen).

Um eine sehr schnell trocknende, halbmatte und Einschicht-Decklackierung zu erzielen, können **29103 SYNTOPRIMER + 29180 NITRON 1:1** angemischt werden.

Zur Holzlackierung kann nur der reine, mit 100-200% 00824 verdünnte Binder **29132 TECNOGRIP GLOSS** als **transparentes Imprägniermittel** verwendet werden.

Direkt auf das Holz auftragen.

Das schon verdünnte Produkt vorbereiten, da es keinen Film bilden muß: Es muss ganz vom Holz eingesaugt werden. Natürlich besitzt das Produkt weder Anti-Schimmel-Eigenschaften noch schützende Eigenschaften gegen Holzwürmer.

Als **Flatting** Lack der reine Binder **29118 SYNTOLACK PENN MATT** mit Zugabe von 2% **29298 LECHSYS BRUSH SICCATIVE** verwenden.

Der Säurehärter **29385 LECHSYS NITRON 2K HARDENER** kann als **Entfettungs-Phosphatiermittel für Stahlbleche** und **Aluminium** verwendet werden; nach seinem Einsatz die Oberfläche mit V.E. Wasser sorgfältig reinigen, trocknen lassen und nachträglich einen passenden Lackaufbau auftragen.

Die aus dem Binder **29100 1K FAST PRIMER** gemischten Farben können als **schweißbarer SHOP PRIMER** verwendet werden.

LECHSYS ISOCYANAT-HÄRTER:  
ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN

CODE	BEZEICHNUNG	ART UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES HÄRTERS	PARTNER BINDEMittel		KATALYSE BEI VOLUMEN	VERDÜNNER	
			CODE	NAME		ART	%
29340	ISOLACK HIGH HARDENER	HOHE QUALITÄT FÜR AUSSEN	29140	ISOLACK HIGH	2:1	00825/4	30-40
			29149	ISOLACK TEXT.	2:1		30-40
			29106	ISOSEALER B/B	2:1		45-50
			29299	ISOLACK HIGH EFB	5:1		0-20
29341	ISOLACK HIGH SLOW HARD.	HOHE QUALITÄT FÜR GROSSE OBERFLÄCHEN	29106	ISOSEALER B/B	2:1		45-50
			29140	ISOLACK HIGH	2:1		30-40
			29149	ISOLACK TEXT.	2:1		30-40
			29154	ISOLACK ULTRA HS	2:1		0-15
			29299	ISOLACK HIGH EFB	5:1		0-20
29342	ISOLACK ESP HARDENER	ALIPHATISCH	29134	TECNOGRIP 2K MET	4:1	00825/4	25-40
			29142	ISOLACK MATT	4:1		25-30
			29146	ISOLACK GFR	4:1		0-30
			29147	ISOLACK PENN	2:1		0-5
			29143	ACRYL 2K	4:1		0-50
		NICHT VERGILBEND HOHE QUALITÄT	29152	ACRYL 2K MATT	5:1		35-40
			29153	ACRYL 2K MATT	5:1		30-50
			29156	ACRYL 2K GFR	5:1		0-30
			29159	ACRYL 2K TEX.	5:1		30-35
			29282	FRAMECOAT PVC	5:1		25-35
			29443	ACRYL 2K AC	5:1		10-30
29139	SOFT	3:1	00673	15-20			
29343	ISOLACK ESP INDUSTRY HARDENER	MISCHUNG VON ALIPHATISCH UND AROMATISCH	29142 29146	ISOLACK MATT ISOLACK GFR	4:1 4:1	00825/4	25-30 0-30
		PREISGÜNSTIG SCHNELLER TROCKNEND UND WENIGER BESTÄNDIG ALS 29342					
		ALIPHATISCH					
29344	ISOLACK HARDENER	ALIPHATISCH	29141 29144 29145	ISOLACK PUR MATT ISOLACK ISOLACK PUR	4:1 2:1 4:1	00825/4	25-30 10-15 25-30
		HOHE QUALITÄT UND NICHT VERGILBEND					
		MISCHUNG VON ALIPHATISCH UND AROMATISCH					
29345	ISOLACK INDUSTRY HARDENER	PREISGÜNSTIG LEICHT VERGILBEND SCHNELLER TROCKNEND UND VIEL WENIGER BESTÄNDIG ALS 29344 FÜR INNEN	29141 29144 29145	ISOLACK PUR MATT ISOLACK ISOLACK PUR	4:1 2:1 4:1	00825/4	25-30 10-15 25-30
		ALIPHATISCH					
		HOHE QUALITÄT UND NICHT VERGILBEND					
		MISCHUNG VON ALIPHATISCH UND AROMATISCH					
29354	ISOLACK UHS STAND.HARD.	GUTE QUALITÄT	29154	ISOLACK ULTRA HS	2:1	00825/4	0-15
29355	ACRITOP STANDARD HARDENER	ALIPHATISCH	29105 29109 29155 29204	HI-BUILD FILLER ACRIPUR PRIMER ACRITOP IS FILLER HBF	5:1 3:1 2:1 4:1	00825/4	5-20 15-25 10-15 15-20
		HOHE QUALITÄT					
		ALLGEMEINE VERWENDUNG FÜR POLYURETHAN- UND ACRYLLACKE					
		ALIPHATISCH					
29356	ACRITOP HARDENER FAST	ALIPHATISCH	29105 29155 29204	HI-BUILD FILLER ACRITOP IS FILLER HBF	5:1 2:1 4:1	00825/4	5-20 10-15 15-20
		HOHE QUALITÄT SCHNELLER TROCKNENDE VERSION ALS 29355					
		ALIPHATISCH					
29357	ACRITOP HARDENER SLOW	ALIPHATISCH	29155 29204	ACRITOP IS FILLER HBF	2:1 4:1	00825/4	10-15 15-20
		HOHE QUALITÄT LANGSAMER TROCKNENDE VERSION ALS 29355					
09919	HARDENER	ALIPHATISCH	29109	ACRIPUR PRIMER	3:1	00825/4	15-25
		NICHT VERGILBEND HOHE QUALITÄT					



CODE	BEZEICHNUNG	ART UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES HÄRTERS	PARTNER BINDEMITELE		KATALYSE BEI VOLUMEN	VERDÜNNER	
			CODE	NAME		ART	%
29364	ACRIPROF UHS HARDENER	ALIPHATISCH	29164	ACRIPROF UHS	2:1	00825/4	5-15
29397	ACRITOP ULTRA HS FAST HARDENER	FÜR TRADITIONELLE VERWENDUNG					
29316	ACRIPROF UHS HARDENER AIRLESS	ALIPHATISCH SPEZIFISCH FÜR AIRLESS VERWENDUNG			2:1	00653	0-15

### LECHSYS AMINHÄRTER: ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN

CODE	BEZEICHNUNG	ART UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES HÄRTERS	PARTNER BINDEMITELE		KATALYSE BEI VOLUMEN	VERDÜNNER	
			CODE	NAME		ART	%
29302	EPOBUILD PRIMER HARDENER	POLYAMID -----	29102	EPOBUILD PRIMER 2K	2:1	00516	0-10
29370	EPOXYPRIMER STANDARD HARDENER	POLYAMID FÜR GROSSE OBERFLÄCHEN ODER FÜR HOHE TEMPERATUREN	29107	EPOXYPRIMER	2:1	00516	0-10
29371	EPOXYPRIMER FAST HARDENER	POLYAMID SCHNELL TROCKNEND FÜR KLEINE OBERFLÄCHEN ODER FÜR NIEDRIGE TEMPERATUREN					
29376	EPODUR HARDENER	POLYAMID ADDUKT HOHE QUALITÄT	29170 29172 29176	EPODUR EPODUR MATT EPODUR EFB	5:1 5:1 3:1	00516	20-25 40-50 0-20
29377	EPODUR FAST HARDENER	POLYAMID ADDUKT SCHNELL TROCKNEND HOHE QUALITÄT					
29379	EPOXYLACK HARDENER	POLYAMID SCHNELL TROCKNEND	29179	EPOXYLACK EFFEKT	3:1	00516	0-20

### LECHSYS SÄUREHÄRTER: ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN

CODE	BEZEICHNUNG	ART UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES HÄRTERS	PARTNER BINDEMITELE		KATALYSE BEI VOLUMEN	VERDÜNNER	
			CODE	NAME		ART	%
29385	NITRON 2K HARDENER	SÄUREHARTER -----	29185	NITRON 2 K	2:1	00825	10-20

# LACKAUFBAU MIT WURZELHOLZEFFEKT

## BRAUNER WURZELHOLZLACKAUFBAU MIT LECHSYS PRODUKTEN

- Auf dem mit Wurzelholzeffekt zu lackierenden Teil **ISOLACK Decklack RAL 1018** oder ähnliche Farbe auftragen.
- Durchtrocknen lassen, dann mit Schleifpapier P400 trocken schleifen oder mit Schleifpapier P800-1000 nass schleifen.  
Mit Ultrafein Scotch Brite gleichmäßig leicht abreiben.
- Die folgende Mischung vorbereiten (**Lechsys Mix Wurzelholzeffekt**)

○ 29038	TB LECHSYS DARK OXIDE RED	20 Teile
○ 29081	TB LECHSYS INTENSE BLACK	5 Teile
○ 29190	BASECOAT	75 Teile
○ 00825	LECHSYS UNIVERSAL STANDARD THINNER	50 Teile

Um andere dunklere oder weniger dunkle Farbtöne zu erzielen, die Lechsys Basisfarben nach Belieben anmischen.

- Den Untergrund mit **00695 SILICONE REMOVER SLOW** entfetten
- Die eingefärbte Mischung **ungleichmäßig mit einem Schwamm oder mit einem fusselfreien Lappen** auftragen.
- 5-10 Minuten bei 20°C ablüften lassen
- Mit einem sauberen, mit **00744 FADE-OUT BLENDER** befeuchteten Lappen stupfen (der Lappen muß naß, nicht tropfend sein).  
**Der Wurzelholzeffekt ist von der eingesetzten Menge von 00744 und dessen Auftragung auf die Oberfläche abhängig; daher ist es wichtig, diesen Vorgang zu optimieren.**
- Mindestens 20 Minuten bei 20°C ablüften lassen.
- Die folgende Mischung mit dünnen Spritzgängen auftragen:

○ 29155	ACRITOP (Binder)	975 Teile
○ 29038	TB LECHSYS DARK OXIDE RED	20 Teile
○ 29081	TB LECHSYS INTENSE BLACK	5 Teile
○ 29355 (Standard)/356 (Fast)	LECHSYS ACRITOP HARDENER	500 Teile
○ 00825	LECHSYS UNIVERSAL STANDARD THINNER	150 Teile

- 20-30 Minuten bei 60°C trocknen lassen
- Zur Erzielung eines hochwertigen Decklacks, mit Schleifpapier P400 trocken schleifen oder mit Schleifpapier P1000 nass schleifen, mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW entfetten und mit einem glänzenden oder matten Klarlack überziehen.

\*Man kann alle 2K Klarlacke des Karosserie-Bereiches verwenden.

Zur Erzielung des Wurzelholzeffekts mit anderen Farben eine hellere Grundfarbe als die Deckfarbe verwenden, z.B.: Rosa Grund und Bordeaux Decklack oder Himmelblau Grund und Dunkelblau Decklack.

## LACKAUFBAU MIT MARMOR-EFFEKT

Einen 2K Füller oder Decklack in der gewünschten Farbe auf dem Untergrund auftragen. Trocknen lassen und mit Schleifpapier P400 trocken schleifen oder mit Schleifpapier P800 nass schleifen.

Die folgende Mischung vorbereiten:

29180 NITRON (nur der Binder)	99 Teile
Mischung von LECHSYS Basisfarben	1 Teil
00744 FADE-OUT BLENDER	150 Teile

2 Spritzgänge unregelmäßig auftragen.

Mit zerknittertem industriellem Papier unordentlich sofort stupfen.  
Etwa 10 Minuten ablüften lassen.

Leichte und gleichmäßige Spritzgänge der vorherigen Farbe auftragen, um den gewünschten Farbton zu erzielen.

Etwa 10-15 Minuten ablüften lassen.

1-2 Gänge von 2K Glanz- oder Mattklarlack auftragen.

30-40 Minuten bei 60°C trocknen lassen.

### ***Beispiel zur Erzielung eines GLÄNZENDEN ROSIGEN MARMOR-EFFEKTS:***

2K Füller oder Decklack RAL 9010 auftragen.

#### **Trocknung**

Trocken Schleifen mit Schleifpapier P400

Die folgende Mischung vorbereiten:

29180	NITRON (Binder)	99 Teile
29054	TB LECHSYS AMARANTH	1 Teil
00744	FADE-OUT BLENDER	150 Teile

#### **2 unregelmäßige Gänge auftragen**

Mit zerknittertem industriellem Papier unordentlich sofort stupfen.  
Etwa 10 Minuten ablüften lassen.

1-2 Spritzgänge der vorherigen Mischung auftragen, um den gewünschten Effekt zu erzielen.

Etwa 10-15 Minuten ablüften lassen.

2 Gänge von Glanzklarlack 09792 MACROFAN HS 2000 auftragen.

30-40 Minuten bei 60°C trocknen lassen.

TECHNISCHE ANLEITUNGEN  
 VORBEREITUNG VON KUNSTSTOFFUNTERGRÜNDE  
 ZUR LACKIERUNG

UNTERGRUND	UNERLÄSSLICHE VORBEREITUNG	MAXIMALE VORBEREITUNG
ABS	ENTFETTUNG MIT 00617 PLASTIC CLEANER. TROCKNUNG.	ENTFETTUNG IN SPRÜHANLAGEN MIT ALKALISCHEN ODER SAUEREN TENSIDEN. ABSPÜLUNG MIT V.E. WASSER. TROCKNUNG..
PC/ABS		
PC		
PP	ENTFETTUNG MIT 00617 PLASTIC CLEANER. TROCKNUNG. BEFLAMMEN MIT OXIDIERENDER FLAMME. (BENETZBARKEIT 48/52 DM/CM MINIMAL)	ENTFETTUNG IN SPRÜHANLAGEN MIT ALKALISCHEN ODER SAUEREN TENSIDEN. ABSPÜLUNG MIT V.E. WASSER. TROCKNUNG. BEFLAMMEN MIT OXIDIERENDER FLAMME. BENETZBARKEIT 48/52 DM/CM MINIMAL
POLYOLEFIN KAUTSCHUKE	ENTFETTUNG MIT 00617 PLASTIC CLEANER. TROCKNUNG.	ENTFETTUNG IN SPRÜHANLAGEN MIT ALKALISCHEN ODER SAUEREN TENSIDEN. ABSPÜLUNG MIT V.E. WASSER. TROCKNUNG.
HARTES POLYSTYROL		
HALBSCHAUM POLYSTYROL		
WEICHES PVC		
HARTES PVC		
WEICHSCHAUM POLYURETHAN	//	ENTFETTUNG IN DÄMPFEN VON CHLORLÖSEMITELEN
HARTSCHAUM POLYURETHAN	//	ENTFETTUNG IN DÄMPFEN VON CHLORLÖSEMITELEN ODER ENTFETTUNG IN WASSERPHASE MIT SAUEREN TENSIDEN (ANLAGEN MIT 5 STUFEN). FOLGENDE TROCKNUNG.
POLYURETHAN R/RIM		
POLYUREA		
NYLON	ENTFETTUNG MIT 00617 PLASTIC CLEANER. TROCKNUNG.	ENTFETTUNG IN SPRÜHANLAGEN MIT ALKALISCHEN ODER SAUEREN TENSIDEN. ABSPÜLUNG MIT V.E. WASSER. TROCKNUNG.
FIBERGLAS	SCHLEIFEN. ENTFETTUNG PER HAND MIT 00617 PLASTIC CLEANER ODER MIT NITRO REINIGUNGSVERDÜNNER. TROCKNUNG MIT GETROCKNETEM LAPPEN.	SCHLEIFEN. REINIGUNG IN HEISSWASSERPHASE MIT TENSIDEN (SPRÜHANLAGEN ODER MIT HOCHDRUCKREINIGER). ABSPÜLUNG UND TROCKNUNG.

<h2 style="margin: 0;">TECHNISCHE ANWEISUNGEN</h2> <p style="margin: 0;">VORBEHANDLUNG VON METALLUNTERGRÜNDE N UND VERGLEICHBAREN UNTERGRÜNDE N ZUR LACKIERUNG</p>	<b>R&amp;D Lab COATINGS</b>
--	-----------------------------

UNTERGRÜNDE	UNERLÄSSLICHE VORBEHANDLUNG	OPTIMALE VORBEHANDLUNG	UNTERGRÜNDE	UNERLÄSSLICHE VORBEHANDLUNG	OPTIMALE VORBEHANDLUNG
<b>Kaltgewalzter Carbonstahl</b> Niedrige Filmschichtdicke Keine Korrosion	1) Phosphat-Entfettung mit Hochdruck-Düsenreinigungsgeräten <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spülen mit V.E. Wasser</li> <li>• Trocknung</li> </ul> 2) Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW <ul style="list-style-type: none"> <li>• Trocknung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> <li>• Schleifen oder Exzentrerschleifer</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>	<b>Feuerverzinkter Stahl</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> <li>• Schleifen oder Abreiben mit Scotch Brite</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>
<b>Kaltgewalzter Carbonstahl</b> Niedrige Filmschichtdicke Mit Korrosion	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> <li>• Schleifen oder Exzentrerschleifer</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Sandstrahlen bis blankes Blech</li> <li>• Abblasen</li> </ul>	<b>Edelstahl</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> <li>• Schleifen oder Exzentrerschleifer</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>

<p><b>Warmgewalzter schwarzer Carbonstahl</b> Hohe Filmschichtdicke Ohne Schwarzoxid</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Phosphat-Entfettung mit Hochdruck-Düsenreinigungsgeräten</li> <li>• Spülen mit V.E. Wasser</li> <li>• Trocknung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> <li>• Schleifen oder Exzentrerschleifer</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>	<p><b>Leichtmetalllegierungen</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> <li>• Abreiben mit Scotch Brite Rot</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>	<p><b>1)</b> Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW + Beizen + Chemische Konversion:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chromatierung oder Phosphat-Chromatierungsprozess oder</li> <li>• Nicht-fixiertes Eloxieren oder</li> <li>• Alternative Vorbehandlungen</li> </ul> <p>Anmerkungen: Nach der chemischen Konversion muß die Lackierung innerhalb 16 Std ausgeführt werden, um optimale Ergebnisse zu erzielen; die maximale Temperatur muß bei der Trocknung zwischen 65°C (Chromatierungsprozess) und 80°C (Phosphat-Chromatierungs- und Eloxierenprozess) betragen</p> <p><b>2)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Sandstrahlen mit kalibrierten nicht-metallischen Geräten</li> <li>• Abblasen</li> </ul>
<p><b>Warmgewalzter schwarzer Carbonstahl</b> Hohe Filmschichtdicke Mit Schwarzoxid</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Sandstrahlen bis blankes Blech</li> <li>• Abblasen</li> </ul>	<p><b>GFK</b></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schleifen</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>
<p><b>Vorlackierter Stahl</b> (Elektrotauchlackierung)</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Abreiben mit Scotch Brite</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>	<p><b>Alte lösemittelbeständige Beschichtungen</b></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Schleifen oder Abreiben mit Scotch Brite U.F.</li> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>
<p><b>Elektro-galvanisierter Stahl</b></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfettung mit 00695 SILICONE REMOVER SLOW</li> <li>• Trocknung</li> </ul>			

## 29088 TB LECHSYS MIX BASE

Unter den LECHSYS Basisfarben gibt es auch ein Harz, das die sehr deckenden Basisfarben (z.B. Grau, Beige und Braun) ersetzen soll. 29088 TB LECHSYS MIX BASE (Integrator) soll die Basisfarben im gleichen Verhältnis BINDER / BASISFARBEN ersetzen und gleichzeitig die Endproduktkosten reduzieren.

## TAFEL DER LEITFÄHIGKEITSWERTE FÜR ES VERARBEITUNG

Produkt	Härter	Verdünnung	Sikkativ	Res SAMES	
<b>LS101 (29101)</b>	/	20% 00825	/	45 MΩcm	
<b>LS102 (29102)</b>	30% 29302	5% 00516		8 MΩcm	
<b>LS103 (29103)</b>	/	30% 00825		15 MΩcm	
<b>LS105 (29105)</b>	13% 29355	17,5% 00825		45 MΩcm	
<b>LS106 (29106)</b>	25% 29340	25% 00825		4 MΩcm	
<b>LS107 (29107)</b>	30% 29370	2,5% 00516		7,5 MΩcm	
<b>LS109 (29109)</b>	20% 29355	17,5% 00825		400 MΩcm	
<b>LS111 (29111)</b>	/	15% 00572	1% 29298	90 MΩcm	
<b>LS112 (29112)</b>		20% 00825	1% 29298	210 MΩcm	
<b>LS114 (29114)</b>		17,5% 00825	1% 29297	19 MΩcm	
<b>LS116 (29116)</b>		17,5% 00825	1% 29297	300 MΩcm	
<b>LS119 (29119)</b>		17,5% 00825	1% 29297	89 MΩcm	
<b>LS140 (29140)</b>		50% 29340	35% 00825	/	15 MΩcm
<b>LS141 (29141)</b>	25% 29344	27,5% 00825	30 MΩcm		
<b>LS142 (29142)</b>	25% 29342	27,5% 00825	13 MΩcm		
<b>LS143 (29143)</b>	25% 29342	40% 00825	17 MΩcm		
<b>LS144 (29144)</b>	50% 29344	12,5% 00825	45 MΩcm		
<b>LS145 (29145)</b>	25% 29344	15% 00825	90 MΩcm		
<b>LS146 (29146)</b>	25% 29342	15% 00825	13 MΩcm		
<b>LS149 (29149)</b>	50% 29342	2,5% 00755	4 MΩcm		
<b>LS150 (29150)</b>	/	20% 00825	2% 29297		125 MΩcm
<b>LS152 (29152)</b>	20% 29342	37,5% 00825	/		50 MΩcm
<b>LS153 (29153)</b>	20% 29342	37,5% 00825		30 MΩcm	
<b>LS154 (29154)</b>	50% 29354	7,5% 00825		65 MΩcm	
<b>LS155 (29155)</b>	50% 29355	12,5% 00825		68 MΩcm	
<b>LS156 (29156)</b>	15% 29342	0-25% 00825		40MΩcm	
<b>LS159 (29159)</b>	20% 29342	30-35% 00825		50 MΩcm	
<b>LS170 (29170)</b>	20% 29376	20-25% 00516		4 MΩcm	
<b>LS172 (29172)</b>	15% 29376	40-45% 00516		4 MΩcm	
<b>LS176 (29176)</b>	20% 29376	0-10% 00516		11 MΩcm	
<b>LS179 (29179)</b>	25% 29379	0-15% 00516		28 MΩcm	

Die Tests wurden auf einem **Grau-Farbton RAL 7040** vorgenommen.

Die Verdünnungsmenge wurde auf einem Mittelwert unter den im technischen Merkblatt angegebenen Werten gerechnet.



## FÜR AIRLESS / AIRMIX AUFTRAGUNG GEEIGNETE LECHSYS PRODUKTE

**LS109 (29109) ACRIPUR PRIMER**

**LS107 (29107) EPOXYPRIMER**

**LS164 (29164) ACRIPROF UHS**

**LS140 (29140) ISOLACK HIGH**

**LS141 (29141) ISOLACK PUR MATT**

**LS142 (29142) ISOLACK MATT**

**LS144 (29144) ISOLACK (AUSSCHLIESSLICH AIRMIX)**

**LS145 (29145) ISOLACK PUR (AUSSCHLIESSLICH AIRMIX)**

**LS154 (29154) ISOLACK HS**

**LS155 (29155) ACRITOP**

**LS164 (29164) ACRIPROF UHS**