

# Verarbeitung von TitanShield®-Produkten



Zu beschichtende Oberflächen müssen stets frei von Schmutz, Staub und Fett sein. Silikonrückstände sind mit einem geeigneten Reiniger vor der Applikation sorgfältig zu entfernen. Auf allen glatten, polierten oder glänzenden Oberflächen erfolgt die Applikation im bewährten HVLP-Verfahren.

Auf saugenden, rauhen und porösen Oberflächen kann das Material auch gesprüht, gestrichen oder gerollt werden. Beschichtungen im Tauchverfahren sind ebenfalls möglich, wobei die angegebenen Auftragsmengen nach Möglichkeit eingehalten werden sollten.

Die exakte Verbrauchsmenge ist auch von den jeweiligen Umgebungsbedingungen, wie Wind, verwendetem Werkzeug, Temperatur und Luftfeuchte abhängig. Bei einer Überschreitung der angegebenen Auftragsmengen kann die Beschichtung eine deutlich sichtbare graue Schicht hinterlassen.

## Applikations-Hinweise



### Vorbereitung:

Zu beschichtende Oberflächen müssen frei von Schmutz, Staub und Fett sein. Silikonrückstände sind mit einem geeigneten Reiniger vor der Applikation sorgfältig zu entfernen. Glasflächen nach Möglichkeit mit einem Abrasivreiniger (z.B. NADICO NR1304) vorreinigen.

### Manuelle Applikation:

Auf allen glatten, polierten und/oder glänzenden Oberflächen sollte die Applikation in jedem Fall im bewährten HVLP-Verfahren erfolgen, wobei diese Applikationsform grundsätzlich für alle Oberflächen geeignet ist. Auf saugenden, rauhen und porösen Oberflächen kann TitanShield® auch gesprüht, gestrichen oder gerollt werden. Beschichtungen im Tauchverfahren sind ebenfalls möglich, wobei die angegebenen Auftragsmengen möglichst eingehalten werden sollten.

### Verwendung von Primern:

Primer dienen zur Verbesserung der Haftung einer TitanShield®-Beschichtung und zum Schutz der Oberfläche vor Schäden durch die Photokatalyse. Bei der Verwendung von Primern kann die Hälfte des Materials durch den Primer ersetzt werden. Es sind sodann zwei Lagen Primer und zwei Lagen aktive Beschichtung aufzutragen. Der Primer ist immer als erstes aufzutragen!

### Auftragsmengen:

Die exakte Verbrauchsmenge entnehmen Sie bitte der Tabelle. Diese ist auch von den jeweiligen Umgebungsbedingungen, wie Wind, verwendetem Werkzeug, Temperatur und Luftfeuchte abhängig. Die Werte der Spalte „Normal“ dienen der Orientierung bei der manuellen Applikation. Minimal-Werte können durch sehr kontrollierte Bedingungen z.B. bei der industriellen Applikation zu Grunde gelegt werden. Bei Überschreitung der angegebenen Maximalwerte kann die Beschichtung unter Umständen eine deutlich sichtbare hellgraue Schicht auf der Oberfläche hinterlassen.

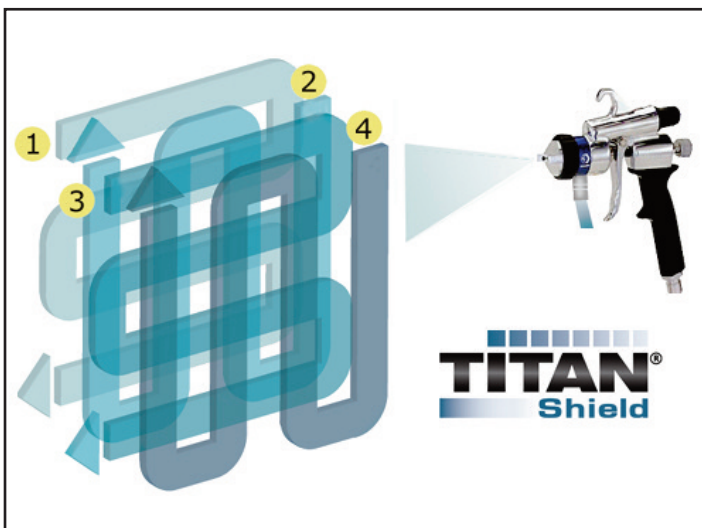
### Trocknung:

Die jeweiligen Trocknungszeiten sind den aktuellen Produkt-Datenblättern zu entnehmen. Grundsätzlich verkürzt die Zuführung von Wärme den Trocknungsprozess. Die maximale Endhärte erreicht die Beschichtung je nach Produkt nach etwa 14 bis maximal 60 Tagen.

### Industrielle Applikation

Bei industrieller Applikation sind die Verbrauchswerte der Spalte „Minimal“ zu Grunde zu legen. Auch hier wird eine Applikation im HVLP-Verfahren aufgrund der geringen Sprühverluste empfohlen.

Grundsätzlich verkürzt auch bei industrieller Applikation die Zuführung von Wärme den Trocknungsprozess erheblich. Bei den meisten Produkten ist eine Hochtemperatur-Trocknung bis zu 600°C möglich (Siehe Datenblatt).



### Sprühverfahren:

Die Applikation im HVLP-Verfahren erfolgt im Kreuzgang mit bis zu vier Arbeitsgängen. Die angegebenen Auftragsmengen sind gleichmäßig auf die Arbeitsgänge zu verteilen.

