

Basecoat WB GT II

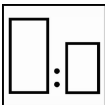
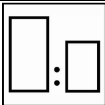
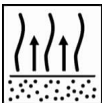
Basislacke

08/09/2026

L1.09.07

BESCHREIBUNG

Ein Komponenten Basislacksystem auf Wasserbasis. Verfügbar in einer großen Anzahl an Farbtönen, einschließlich Candy- Metallic-, Pearl- und Unifarbtöne. Speziell entwickelt für die Fahrzeuglackierung, auch geeignet für die Lackierung von Kleintransportern. Durch spezielle Zusätze wird eine Verarbeitung für verschiedenste Anwendungsbereiche ermöglicht.

		Schütteln Sie jeden Basecoat WB GT II Toner vor der Verwendung	
Mischverhältnis		100 10-30%*	Basecoat WB GT II Activator WB
Mischverhältnis		Bei hohen Temperaturen oder niedriger Luftfeuchte Lesonal Activator WB: bis zu 50%	
Spritzpistole		Düsengröße: 1,3-1,4 mm	Arbeitsdruck: 2,0 bar am Lufteinlass HVLP max. 0,6-0,7 bar an der Luftkappe
Applikation		Unifarbtöne 2 x 1 Schicht Metallic Farbtöne 2 x 1 Schicht und Effektschicht * Alternativmethode: Kein Ablüften zwischen Schicht 1 und 2 (bitte die beschriebene alternative Anwendungsmethode in diesem TDB beachten!)	
Ablüftzeiten		Zwischen den Schichten Bis vollständig matt	Vor dem Klarlackauftrag Bis vollständig matt und trocken
Überlackierbarkeit		Mit allen Lesonal Klarlacken	
Schutzausrüstung		Geeigneten Atemschutz verwenden AkzoNobel empfiehlt die Verwendung eines Atemschutzgerätes ohne Tragezeitbegrenzung.	

Lesen Sie das gesamte Technische Datenblatt für ausführliche Produktinformationen

Basecoat WB GT II

Basislacke

08/09/2026

L1.09.07

BESCHREIBUNG

Ein Komponenten Basislacksystem auf Wasserbasis. Verfügbar in einer großen Anzahl an Farbtönen, einschließlich Candy- Metallic-, Pearl- und Unifarbtöne. Speziell entwickelt für die Fahrzeuglackierung, auch geeignet für die Lackierung von Kleintransportern. Durch spezielle Zusätze wird eine Verarbeitung für verschiedenste Anwendungsbereiche ermöglicht.

PRODUKT AND ZUSÄTZE

Produkt	Basecoat WB GT II	
Verdünnung/ Härter (optional)	Activator WB Hardener WB	
Rohstoffbasis	Basecoat WB GT II	physikalisch trocknende Bindemittel

VERARBEITUNG

Untergründe	Alte Lackschichten, einschließlich thermoplastische Lackuntergründe GFK / Polyesterlamine 2K Universal Plastic Primer 1K Multi Plastic Primer (RTS) 1K Primer Filler RTS 1K Primer WB 2K HS Primer Filler 2K Graphite Filler 2K Filler 540 (RTS) 2K High Build Filler 2K Epoxy Primer 2K Ultimate Filler UV Filler
-------------	--

Beachte:

Alle Basecoat WB GT II SEC Farbtöne außer SEC2322 müssen über 2K Graphite Füller Black, 2K Füller 540 Black, Basecoat WB GT II 9255 Black oder auf voll durchgetrocknetem und geschliffenem schwarzem Decklack aufgetragen werden.
Basecoat WB GT II SEC2322 (NIS AV2) über den Farbton NIS1052 auftragen.

Nicht direkt auf säurehaltige Primer auftragen!

Basecoat WB GT II

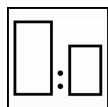
Basislacke

08/09/2026

L1.09.07

Untergrund Vorbereitung Nach dem Schleifen und vor dem Auftrag von Lesonal Basecoat WB GT II müssen Schmutz- und Fettreste mit Hilfe von Lesonal Degreaser WB 200 und anschließend mit Lesonal Antistatic Degreaser SB vom Untergrund entfernt werden.

Mischverhältnis



100

Basecoat WB GT II

5-50%

Activator WB

Für eine optimale Viskosität schütteln Sie Basecoat WB GT II vorsichtig vor der Benutzung. Um Overspray bei größeren Objekten, oder bei wärmeren Bedingungen / niedrigerer Luftfeuchtigkeit zu vermeiden, kann Activator WB bis zu maximal 50 % hinzugefügt werden.

Spritzviskosität 25-35 sec. DIN Cup 4 bei 20°C

Topfzeit	Alle Farbtöne	3 Monate bei 20°C
	Basecoat WB GT II 980E, 982E Metallic Farbtöne	1 Woche bei 20°C
	Basecoat WB GT II 980E, 982E Metallic Farbtöne die 905S enthalten	1 Tag bei 20°C

Spritzpistole



Typ:

HVLP Gravity
LVLP/HR Gravity

Düsengröße:

1,3-1,4 mm
1,3-1,4 mm

Spritzdruck:

0,7 bar (am Lufteinlass)
1.7-2.2 bar (an der Luftkappe) *

*Empfehlungen Spritzpistolenhersteller beachten

APPLIKATION

Anwendung



Metallic and Effekt Farbtöne

Eine Einzelschicht (100%) auftragen. Ablüften bis die Schicht komplett trocken (matt) ist. Anschließend eine leichtere Schicht (80%) auftragen. Ablüften bis die Schicht komplett trocken (matt) ist.

Abschließend mit einem Effektgang (20%) fertigstellen. Hierfür Abstand zwischen Spritzpistole und Objekt vergrößern.

Alternative Methode:

Eine volle Einzelschicht auftragen, direkt gefolgt von einer mittleren Schicht ohne dazwischen abzulüften. Dabei den Luftstrom und die Wärme erhöhen, bis der Basislack komplett matt durchgetrocknet ist. Vor dem Effektgang die Oberfläche abkühlen lassen.

Für ein optimales Legen der Metallics einen Effektgang (Orientierungsschicht der Metallics) auftragen und dabei Abstand auf ca. 30 cm vergrößern.

**Bei einer forcierten Trocknung mit luftbeschleunigenden Hilfsmitteln, einen Abstand von mindestens einem Meter einhalten.*

Basecoat WB GT II

Basislacke

08/09/2026

L1.09.07

Beachte: Es wird dringend empfohlen, vor der Reparatur eine Spritzmuster zu erstellen, um die Farbtongenauigkeit zu überprüfen.

Unifarbtöne:

Eine volle Einzelschicht (100%) auftragen. Ablüften bis die Schicht komplett trocken (matt) ist. Eine weitere Einzelschicht (100%) auftragen und diese Schicht ebenfalls komplett matt ablüften. Falls nötig, wiederholen Sie den Vorgang bis die Deckkraft erreicht ist.

Alternative Applikations Methode

2 Einzelschichten Nass-In-Nass auftragen oder bis zum Erreichen der Deckkraft ohne zwischen den Schichten abzulüften. Dabei den Luftstrom und die Wärme erhöhen, bis der Basislack komplett matt durchgetrocknet ist. Vor dem Klarlackauftrag unbedingt abkühlen lassen.

Beachte: Es wird dringend empfohlen, vor der Reparatur eine Spritzmuster zu erstellen, um die Farbtongenauigkeit zu überprüfen.

**Bei einer forcierten Trocknung mit luftbeschleunigenden Hilfsmitteln, einen Abstand von mindestens einem Meter einhalten.*

Innenraum Lackierung Bei Motorraum Lackierung 10% Lesonal Hardener WB in den WBGT II Farbton hinzufügen. Siehe TDB L5.01.01. Ein Klarlacküberzug ist nicht notwendig.

Applikation



Spot-Repair-Arbeiten / Beilackierzonen / Innenraum Lackierung
Basislack in dünnen (überlappenden) Schichten bis zum Erreichen der Deckkraft auftragen.
bei Metallic Farbtönen anschließend zweimal in den übrigen Bereich einlackieren.

Beachte

Basecoat WB GT II kann auf folgende Untergründe einlackiert werden:

- Bestehende Lackschichten, vorbereitet nach TDS L8.01.01
- Eine nasse Schicht 2K Sealer WB
- Eine trockene Schicht 902S

Eine Beschleunigung der Ablüftzeiten kann erreicht werden durch:

Beschleunigung der Luftgeschwindigkeit, Aufheizen der Luft

Beachte

Bei einem Spot Repair ist es nicht notwendig, zwischen den Schichten ein Staubbindetuch zu verwenden.

– Bei Verwendung eines reinen Basecoat WB GT II Metallic Toner, mischen Sie immer: 60 % Toner WB GT II Metallic mit 40 % Tinter 904S

- Spritzpistole direkt nach Gebrauch mit Lesonal Guncleaner WB reinigen

Bei Innenraum Lackierung 10% Hardener WB dem Basecoat WB GT II Farbton zugeben.

Falls notwendig 10% Activator WB einrühren. Ein Klarlacküberzug ist nicht notwendig.

Reinigung

Lesonal Guncleaner WB

Basecoat WB GT II

Basislacke

08/09/2026

L1.09.07

Schichtdicke	10 - 25 µm
--------------	------------

Materialverbrauch	167 m ² bei einer Schichtdicke von 1 µm (Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.)
-------------------	---

Überlackierbarkeit	Basecoat WB GT II kann mit allen Lesonal Klarlacken überlackiert werden* Bei Verwendung von 2K Ultra Air Clear ist es notwendig 5% Hardener WB dem Basislack hinzuzufügen. -Basecoat WB GT II -Vorlack / Nass Bett* * TDS Ultra Air Clear L1.05.29 beachten
--------------------	---

Transport	Lesonal Basecoat WB GT sollte in einem Temperaturbereich von +2,5°C bis +35 °C transportiert und gelagert werden. VOR FROST SCHÜTZEN!
-----------	--

Lagerstabilität	Siehe TDB L9.01.02
-----------------	--------------------

VOC	2004/42/IIB(d)(420)420 Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.d) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der gebrauchsfertigen Mischung beträgt max. 420 g/Liter.
-----	---

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Coatings AG VR Refinishes Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ MIT GEEIGNETER HSE AUSRÜSTUNG: Zur Arbeitssicherheit sind die Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten. Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unserem aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuelle Version dieses Datenblattes besitzt. In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert. Zentrale: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.lesonal.com		