



# HAERADUR 2K-Einschichtlack B5...31

<b>Beschreibung:</b>	HAERADUR 2K-Einschichtlack ist ein lösemittelhaltiger, zweikomponentiger Einschichtlack für Industrie- und Korrosionsschutzbeschichtungen. Die Beschichtung zeichnet sich durch sehr gute Haftung auf diversen Untergründen, gute mechanische Belastbarkeit und schnelle Trocknung aus.
<b>Bindemittelbasis:</b>	Polyurethanlack-System auf Hydroxyacrylatbasis
<b>Empfohlene Anwendung:</b>	Beschichtung von Stahlbauten, Maschinen, Behälter, Fördertechnik, Schaltschränke und im Anlagenbau. Im Innenbereich auch als Einschichtlack, mit geeigneter Grundierung auch als Decklack für Kunststofflackierungen geeignet.

## Produktspezifische Daten

<b>Farbton:</b>	RAL Töne, andere Farbtöne auf Anfrage
<b>Glanzgrad:</b>	ca. 75 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 bei 50 µm TSD ( mit Härter B009033 ) ca. 60 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 bei 50 µm TSD ( mit Härter B009031 ) ca. 40 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 bei 50 µm TSD ( mit Härter B009011 )
<b>Lieferviskosität:</b>	ca. 70 s im 4 mm DIN Auslaufbecher
<b>Festkörper:</b>	ca. 60 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton
<b>Dichte:</b>	ca. 1,2 g/cm <sup>3</sup> nach DIN EN ISO 2811-1, je nach Farbton
<b>Temperaturbeständigkeit:</b>	max. 100 °C bei trockener Wärme ( mit Härter B009033 )
<b>Lagerfähigkeit:</b>	Lack: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C. Härter: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

## Verarbeitungsrichtlinien

<b>Vorbereitung:</b>	gut aufrühren
<b>Mischungsverhältnis:</b>	100 : 10 mit PUR-Härter B009033 nach Gewicht für hochlichtechte Aussenanwendungen 100 : 10 mit PUR-Härter B009031 nach Gewicht für lichtechte Aussenanwendungen 100 : 10 mit PUR-Härter B009011 nach Gewicht für Innenanwendungen Härter maschinell einarbeiten. Wenn höhere Beständigkeit gewünscht wird, kann HAERADUR 2K-Einschicht-lack auch im Verhältnis 100 : 15 mit dem jeweiligen PUR-Härter abgehärtet werden.
<b>Topfzeit:</b>	ca. 7 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR-Härter B009033 ca. 2,5 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR-Härter B009031 ca. 1,5 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR-Härter B009011
<b>Verdünnung:</b>	PUR-Verdünnung V004965
<b>Trägermaterial:</b>	Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung. Kunststoffe wie z.B. PC und ABS, am besten mit geeigneter Grundierung.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	<u>Neukonstruktion:</u>  Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944 Teil 4. Schweissperlen sind zu entfernen, Schweissnähte und scharfe Kanten sind zu glätten. Bei Aluminiumuntergründen muss eine Entfettung mit Verdünnung und ein Anschleifen mit einem Schleifvlies oder Anrauen mittels Staubstrahlen erfolgen. Bei verzinktem Stahl muss eine ammoniakalische Netzmittel-wäsche oder ein mechanisches Aufrauen mittels Sweep-Strahlen erfolgen.  <u>Instandhaltung, Renovation:</u>  Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Walzhaut, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Schadhafte, nicht tragfähige Altanstriche müssen vollständig mittels Strahlen entfernt werden. Altbeschichtungen abreinigen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.
<b>Applikation:</b>	Airless- u. Airmix-Verfahren: Mindestdruck 140 bar und Düsendröße 0,28 - 0,33 mm. Druckluft-Verfahren: 2,5 - 3,5 bar und Düsendröße 1,4 - 1,6 mm. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern kleiner Flächen angewandt werden.



<b>Verarbeitungsviskosität:</b>	Airless und Airmix max. 3 % verdünnen, für Luftzerstäubung ca. 10 % V004965 ( 22 ± 3 s im 4 mm DIN Auslaufbecher ) zugeben.			
<b>Verarbeitungstemperatur:</b>	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 10 °C, max. 35 °C, mind. 3 °C über dem Taupunkt. Die Temperatur des Beschichtungsmaterials sollte bei mind. 10 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.			
<b>Trocknung: bei 50 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.</b>	Härter:	B009033	B009031	B009011
	Staubtrocken:	nach 90 Minuten	nach 60 Minuten	nach 40 Minuten
	Griffest:	nach 7 Stunden	nach 4 Stunden	nach 2 Stunden
	Transportfähig:	nach 24 Stunden	nach 20 Stunden	nach 16 Stunden
	Durchgehärtet:	nach 7 Tagen	nach 7 Tagen	nach 7 Tagen
	forciert:	20 Minuten ablüften lassen, dann 2 Stunden einbrennen bei 60 °C.		
	Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten und erhöht den Glanzgrad. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.			
<b>Standvermögen:</b>	ca. 120 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang			
<b>Empfohlene Schichtdicke:</b>	40 - 50 µm TSD, etwa 100 - 120 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.			
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	ca. 8,0 m <sup>2</sup> /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke ( TSD )			
<b>Überlackierbarkeit:</b>	nach Trocknung von 4 Stunden ( Härter B009028 ) bei 20 °C und einer TSD von 50 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Ausgehärtete Beschichtungen sollten vor erneutem Überlackieren angeschliffen werden, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.			
<b>Empfohlener Beschichtungsaufbau:</b>	Stahl	1 x HAERAPOX HS 2K-Grundierung ( 60 - 100 µm TSD ) 1 x HAERAPOX HS 2K-Zwischenbeschichtung ( 60 - 100 µm TSD ) 1 x HAERADUR 2K-Einschichtlack ( 50 µm TSD ) oder einschichtig mit 50 µm TSD für Innenanwendungen		
<b>VOC-Wert:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt			
<b>Sicherheitstechnische Angaben:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt			
<b>Besondere Hinweise:</b>	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschte Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Mit Härter angemischtes Material darf nach überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze eingerührt werden. Die Luftfeuchtigkeit bei Applikation und Härtung darf bei maximal 80 % r.F. liegen. Abhängig vom eingesetzten Härter kann der Glanzgrad variieren.			

Diese Information wurde nach dem neuesten Stand der Arbeitstechnik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethode ausserhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Bei Neuauflage dieses Merkblattes verlieren die vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

**Haering GmbH · Mühlstraße 2-10 · 74199 Untergruppenbach-Unterheinriet**

**Tel: 07130/4702-0 · Fax: 07130/4702-10 · www.haering.de**