

HAERATHANE 2K-Einschichtlack B5....32

Beschreibung: HAERATHANE 2K-Einschichtlack ist ein vielseitig verwendbares 2-komponentiges Beschichtungssystem mit aktivem Korrosionsschutzpigment. Dieser Einschichtlack zeichnet sich durch ausgezeichnete Haftung auf vielen Untergründen, sehr gute Witterungsbeständigkeit, gute Chemikalien- und Salzsprühbeständigkeit aus. Die resultierenden Filme haben hervorragende mechanische Eigenschaften. Um besten Korrosionsschutz zu erhalten, sollte der HAERATHANE 2K-Einschichtlack als Decklack auf einer geeigneten Grundierung eingesetzt werden.

Bindemittel: Polyurethanlacksystem auf Hydroxyacrylatbasis

Empfohlene Anwendung: für Industrie- und Korrosionsschutzbeschichtungen, z. B. für Hydraulikteile, Stahlträger, Rohrleitungen, Behälter, Maschinen und Geräte im Anlagenbau und Fördereinrichtungen. Im Innenbereich auch als Einschichtlack.

Produktspezifische Daten

Farbton: RAL-Farbtöne, andere Farbtöne auf Anfrage

Glanzgrad: Seidenglänzend

Lieferviskosität: ca. 1500 mPas mit Haake VT 500 E 30

Gewichtsfestkörper: Ca. 54 Gew.-%, je nach Farbton nach DIN EN ISO 3251

Volumenfestkörper: Ca. 44 %, je nach Farbton

Dichte: Ca. 1,1 g/cm³ je nach Farbton nach DIN EN ISO 2811-1

Temperaturbeständigkeit: Bis 120 °C bei trockener Wärme (mit Härter B009033)

Lagerfähigkeit: Lack: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.
Härter: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: Gut aufrühren

Mischungsverhältnis: 10 : 1 mit PUR Härter B009033 nach Gewicht für hochlichtechte Beschichtungen
10 : 1 mit PUR Härter B009031 nach Gewicht für lichtbeständige Beschichtungen
10 : 1 mit PUR Härter B009011 nach Gewicht für Innenbeschichtungen

Topfzeit: Ca. 6 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde, mit Härter B009033

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

Trägermaterial: Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung

Untergrundvorbehandlung: Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Walzhaut, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Schadhafte, nicht tragfähige Altanstriche vollständig entfernen. Altbeschichtungen mit Nitroverdünnung abwaschen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reineitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944 Teil 4. Schweissperlen sind zu entfernen und Schweissnähte und scharfe Kanten sind zu glätten.

Applikation: Airless- und Airmix-Verfahren: mit Mindestdruck von 120 bar und Düsendröße 0,23 - 0,28 mm.
Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsendröße 1,3 - 1,7 mm.
Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern kleinerer Fehlstellen angewandt werden.

Verarbeitungsviskosität: Airless und Airmix: mit max. 3 % V004965 verdünnen
Luftzerstäubung: ca. 10 % V004965 zugeben

Verarbeitungstemperatur: Mind. 10 °C (Lack und Substrat), max. 35 °C, mind. 3 °C über Taupunkt

Empfohlener Lackaufbau: Stahl 1 - 2 x HAERAPOX 2K-Korrosionsschutzgrund (60 µm TSD)
 1 x HAERATHANE 2K-Einschichtlack (50 µm TSD) oder
 einschichtig (60 µm TSD) für Innenanwendungen

Standvermögen: Max. 200 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang

B5....32

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 7,5 m ² /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Trocknung: bei 50 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 45 Minuten Griffest: nach 6 Stunden (oder 2 Stunden forcierte Trocknung bei 40 °C) Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten. Anlagespezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von ca. 4 Stunden (50 µm TSD) bei 20 °C kann überlackiert werden
VOC-Wert:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Sicherheitstechnische Angaben:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Mit Härter angerührtes Material darf nach überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze aufgearbeitet werden. Für hohe Chemikalienbeständigkeiten ist das System nicht geeignet. Bei Verwendung der Härter B009031 und B009011 fallen die Glanzgrade in der Regel geringer aus als mit B009033.

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