



HAERAPUR HS 2K-Decklack

B7....73

Beschreibung: HAERAPUR HS 2K-Decklack ist ein zweikomponentiger, festkörperreicher Decklack. Nach Aushärtung entstehen widerstandfähige, mechanisch hoch belastbare Filme mit sehr gutem Korrosionsschutz und guter Wetterbeständigkeit. Die Beschichtung zeigt sehr gute Haftung auf vielen Grundierungen und sehr gute Beständigkeiten gegen Öle und milde Chemikalien.

Bindemittelbasis: Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

Empfohlene Anwendung: Als Decklack für Korrosionsschutzanwendungen, z.B. für Schienenfahrzeuge, Anlagenbau, Pumpen, Baumaschinen, Stahlbauten, Rohrleitungen, Behältern, Maschinen, Förderanlagen und Tanks.

Produktspezifische Daten

Farbton: RAL Töne, andere Töne auf Anfrage

Glanzgrad: ca. 90 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813

Lieferviskosität: ca. 65-70s im 4 mm DIN-Auslaufbecher

Festkörper: ca. 69 Gew.-%, je nach Farbton

Volumenfestkörper: in Mischung ca. 54 %

Dichte: ca. 1,3 g/cm³, je nach Farbton nach DIN EN ISO 2811-1

Temperaturbeständigkeit: max. 120 °C bei trockener Wärme

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: 100 : 15 mit HS-PUR-Härter, hochlichtecht B009051 nach Gewicht für Aussenbeschichtungen
Härter maschinell einarbeiten

Topfzeit: ca. 2 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit HS-PUR-Härter B009051

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

Trägermaterial: Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Grundierung

Untergrundvorbehandlung: Neukonstruktion:

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 Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufrauen mittels Sweep-Strahlen erfolgen.

Instandhaltung, Renovation:

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 mit Nitroverdünnung abwaschen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.

B7....73

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Applikation:	Airless-Verfahren: mit Mindestdruck 150 bar und Düsengröße 0,28 - 0,48 mm. Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsengröße 1,3 - 1,6 mm. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.
Verarbeitungsviskosität:	spritzfertige Einstellung, kann bei Bedarf mit bis zu 5 % PUR-Verdünnung V004965 verdünnt werden.
Verarbeitungstemperatur:	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.
Trocknung: bei 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 2 Stunden Griffest: nach 16 Stunden Transportfähig: nach 24 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.
Standvermögen:	ca. 200 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	50 - 60 µm Trockenschichtdicke (TSD), etwa 100 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 7,4 m ² /kg bei 60 µm TSD
Überlackierbarkeit:	nach Trocknung von 3 - 4 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Ausgehärtete Beschichtungen sollten vor erneutem Überlackieren angeschliffen werden, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	Stahl 1 x HAERAPUR HS 2K-Grundierung B27 7 (80 µm TSD) 1 x HAERAPUR HS 2K-Decklack (60 µm TSD) Ein Mehrschichtaufbau mit einer TSD von über 240 µm auf gestrahltem Stahl ergibt eine Salzsprühbeständigkeit von 480 Stunden.
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 angemischtes Material darf nach überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze eingerührt werden. Die Luftfeuchtigkeit bei Applikation und Härtung darf bei maximal 85% r.F. liegen.

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-Unterhainriet

Tel: 07130/47020 · Fax: 07130/4702-10 · www.haering.de