



# HAERAPUR 2K-Strukturlack

# B8....17

**Beschreibung:** HAERAPUR 2K-Strukturlack ist ein lösemittelhaltiger, zweikomponentiger Decklack für Industrie- und Korrosionsschutzbeschichtungen. Durch die thixotrope Einstellung und die Oberflächenvernarbung werden harmonische Oberflächen auch auf unebenen Untergründen erreicht. HAERAPUR 2K-Strukturlack ist abriebfest, zähhart und rasch trocknend. Die Beschichtung zeichnet sich durch eine sehr gute Haftung auf diversen Grundierungen, sowie eine sehr gute mechanische Belastbarkeit aus.

**Bindemittelbasis:** Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

**Empfohlene Anwendung:** Maschinen, Behälter, Fördertechnik, Anlagenbau, Schaltschränke.

## Produktspezifische Daten

**Farbton:** RAL-Farbtöne, Sondertöne auf Anfrage

**Glanzgrad:** glänzend, je nach Struktur

**Lieferviskosität:** thixotrop, ca. 6500 mPas mit Brookfield LV2C

**Festkörper:** ca. 71 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton

**Dichte:** ca. 1,3 g/cm<sup>3</sup> nach DIN EN ISO 2811-1, je nach Farbton

**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 : 20 mit PUR Härter B009033 nach Gewicht  
100 : 20 mit PUR Härter B009034 nach Gewicht  
Härter maschinell einarbeiten.

**Topfzeit:** ca. 3 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR Härter B009033

**Verdünnung:** PUR-Verdünnung V004965

**Trägermaterial:** geeignete Grundierungen

**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.

**Applikation:** Druckluft-Verfahren: mit 3 - 5 bar und Düsengröße 1,5 - 2,2 mm.  
Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.  
Zur Erzielung des Effektes wird der Lack mit wenig Druck und hoher Viskosität strukturiert lackiert. Der Effekt hängt dabei u.a. vom Spritzdruck, Verdünnerzugabe und der gewählten Düsengröße ab.



<b>Verarbeitungsverviskosität:</b>	unverdünnt, max. 5 % PUR-Verdünnung V004965 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 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.</b>	Staubtrocken: nach 2 Stunden Griffest: nach 7 Stunden Transportfähig: nach 16 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.
<b>Standvermögen:</b>	ca. 350 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
<b>Empfohlene Schichtdicke:</b>	60 - 100 µm TSD, etwa 130 - 220 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	ca. 6 m <sup>2</sup> /kg bei 60 µm Trockenschichtdicke ( TSD )
<b>Empfohlener Beschichtungsaufbau:</b>	Stahl                    1 x    HAERAPOX oder HAERATHANE 2K-Grundierung ( 60 µm TSD ) 1 x    HAERAPUR 2K-Strukturack ( 80 µm TSD )
<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 gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Mit Härter angemischtes Material darf nach überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze eingerührt werden.

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](http://www.haering.de)**