



HAERASIL Protect Einschichtlack

S59 5

Beschreibung: Hitzebeständiger, einkomponentiger Einschichtlack mit ausgezeichneter Haftung auf vorbereiteten Untergründen, guter mechanischer Belastbarkeit und guter Wetterbeständigkeit. Dauertemperaturbeständigkeit bei trockener Wärme bis 350 °C. In Verbindung mit S002750 ausgezeichnete Beständigkeit in aggressiver Industriatmosphäre.

Bindemittelbasis: Silicon-Acrylat Kombination

Empfohlene Anwendung: Als Einschichtlackierung für Stahlkonstruktionen, Rohrleitungen, Behältern, Öfen, Kamine und Schalldämpfer.

Produktspezifische Daten

Farbton: Schwarz, nach längerer Temperaturbelastung von über 200 °C kommt es zu geringen Farbtonveränderungen

Glanzgrad: Stumpfmatt (nach mind. 1 Stunde Temperaturbelastung über 200 °C), vorher seidenmatt.

Lieferviskosität: Ca. 40 sec. im 4 mm DIN-Auslaufbecher

Festkörper: Ca. 54 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

Dichte: Ca. 1,2 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1

Lagerfähigkeit: 3 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: Gut aufrühren

Verdünnung: Universalverdünnung V004981

Trägermaterial: Stahluntergründe, nach entsprechender Vorbehandlung

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.

Instandhaltung, Renovation:

Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Walzhaut, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Altanstriche müssen vollständig mittels Strahlen entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.

Applikation: Druckluft-Verfahren mit 2,5 - 3,5 bar und Düsendicke 1,2 - 1,5 mm.
Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.

Verarbeitungsviskosität: Ca. 20 Sekunden im 4mm DIN-Auslaufbecher.

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.



S59 5

Trocknung: bei 20 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 30 Minuten Griffest: nach 3 Stunden Durchgehärtet: nach Temperaturbelastung von mind. 200 °C über 1 Stunde, vorher mind. 30 min. Abluftzeit. Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.
Empfohlene Schichtdicke:	Ca. 20 µm Trockenschichtdicke (TSD) bei ca. 60 µm Nassfilmdicke; andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten. Bei einer TDS über 40 µm kann es zu Abplatzungen kommen.
Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 18 m ² /l bei einer Trockenschichtdicke von 20 µm.
Geeignete Grundmaterialien:	HAERASIL Protect Zinkstaubgrundierung S002750
Geeignete Deckmaterialien:	Keine
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	gestrahlter Stahl: 1 x HAERASIL Protect Zinkstaubgrundierung S002750 (40 µm TSD) 1 x HAERASIL Protect Einschichtlack S5 (20 µm TSD) für korrosionsbeständige Aufbauten bis max. 350 °C; oder einschichtig: 1 x HAERASIL Protect Einschichtlack S5 (20 µm TSD)
VOC-Wert:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Sicherheitstechnische Angaben:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probeackierung geprüft werden. Die Beschichtung darf erst nach mindestens 24 Stunden Trocknung bei RT der Hitze ausgesetzt werden. Bei Temperaturen über 200 °C kann eine leichte Farbtonveränderung eintreten.

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