



# HAERAPLAST 1K-Haftgrund H002762

**Beschreibung:** Hochwertiger 1K-Haftgrund mit speziellen Korrosionsschutzpigmenten, problemloser Verarbeitung, elektrostatisch verspritzbarer Einstellung und hervorragender Haftung auf den unterschiedlichsten Substraten. Gut überarbeitbar mit den üblichen 2K-Materialien. Blei- und Zinkchromatfrei. Wasser- und wetterfest, wenn geeignete Deckmaterialien eingesetzt werden.

**Bindemittelbasis:** Polyvinylbutyral-Basis

**Empfohlene Anwendung:** Schnelltrocknende, korrosionsschützende Haftgrundierung für Stahl, verzinkten Stahl und Aluminium - speziell in der industriellen Serienlackierung.

## Produktspezifische Daten

**Farbton:** RAL 7035 Lichtgrau

**Glanzgrad:** matt, ca. 5 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813

**Lieferviskosität:** ca. 100 s im 4 mm DIN Auslaufbecher

**Festkörper:** ca. 41 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

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

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

## Verarbeitungsrichtlinien

**Vorbereitung:** gut aufrühren

**Trägermaterial:** Stahluntergründe, verzinkter Stahl und Aluminium

**Untergrundvorbehandlung:** Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, 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 Probebläche wird empfohlen. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reinheitsgrad 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-Verfahren: mit Mindestdruck 140 bar und Düsengröße 0,33 - 0,38 mm.  
Druckluft-Verfahren: mit 3 - 4 bar und Düsengröße 1,6 - 2,0 mm.  
Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.

**Elektrostatische Einstellung:** liegt vor

**Verarbeitungsverviskosität:** Konventionelles Spritzen mit ca. 40 % V004981 auf 18 - 22 Sekunden im 4 mm DIN-Auslaufbecher verdünnen.  
Airless, Esta und Airmix mit ca. 10 % V004981 auf ca. 50 Sekunden im 4 mm DIN-Auslaufbecher verdünnen.

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

**Verdünnung:** Universal-Verdünnung V004981

**Geeignete Deckmaterialien:** Übliche 1K- und 2K- Deckmaterialien auf Epoxi-, PUR-, PVC und Alkydharzbasis. Zum Beispiel Materialien der Serien HAERAPOX 2K-Decklacke, HAERAPUR 2K-Decklacke, HAERATHANE 2K-Einschichtlacke, HAERADUR 2K-Einschichtlacke, HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlacke und HAERALKYD 1K-Decklacke.

**Standvermögen:** max. 100 µm Nassfilmdicke

**Empfohlene Trockenfilmdicke:** 20 - 30 µm TSD, bei ca. 80 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs-, sowie die Überlackierbarkeitszeiten.

**Theoretische Ergiebigkeit:** ca. 13 m<sup>2</sup>/l bei einer Trockenschichtstärke von 20 µm

**Trocknung:**  
bei 20 µm TSD  
bei 20 °C und 65 % r.F.

Staubtrocken:	nach	15 Minuten
Griffest:	nach	45 Minuten
Transportfähig:	nach	3 Stunden
Durchgehärtet:	nach	3 Tagen

Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.

# H002762



<b>Überlackierbarkeit:</b>	nach 20 Minuten bei 20 °C und einer Trockenschichtstärke von 20 µm.
<b>Besondere Hinweise:</b>	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probe-lackierung geprüft werden.
<b>Allgemeine Hinweise:</b>	Um eine problemlose Verarbeitung zu gewährleisten sollte die Umgebungstemperatur bei > + 5 °C liegen. Relative Luftfeuchtigkeit bei der Verarbeitung nicht über 80 %. In der kalten Jahreszeit beachten, dass das Lackiergut nicht aus der Kälte kommt und direkt in warmen Räumen überlackiert wird. Es besteht die Gefahr des Feuchtanlaufens. Material vor der Verarbeitung sorgfältig aufrühren. Nach Überschreiten der garantierten Lagerstabilität ist eine einwandfreie Haftung nicht mehr gewährleistet.

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)**