

HAERATHANE HS 2K-PUR-ES-Strukturlack

B8....46 seidenglänzend

Produktbeschreibung

Lösemittelhaltiger, zweikomponentiger, seidenglänzender Einschichtstrukturlack mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Anwendung

HAERATHANE HS 2K-PUR-ES-Strukturlack ist ein vielseitig verwendbares festkörperreiches 2K Beschichtungssystem mit aktivem Korrosionsschutzpigment. Nach der Aushärtung entstehen widerstandsfähige, mechanisch hoch belastbare Filme mit gutem Korrosionsschutz. Die Beschichtung zeigt eine sehr gute Haftung auf vielen Metallen, beste Benetzungseigenschaften sowie schnelle Trocknung.

Eigenschaften:

- aktiver Korrosionsschutz
- ausgezeichnete Haftung auf vielen Untergründen
- hohe mechanische Belastbarkeit
- schnelle Trocknung

Zusammensetzung

Acrylatharz in organischen Lösemitteln mit organischen und anorganischen Pigmenten, Füllstoffen und Additiven.

Anwendungsgebiet

Als Einschicht- oder Decklack für Korrosionsschutzanwendungen und Maschinenlackierungen, z.B. für Fördereinrichtungen, Pumpen, Behälter (nur Außenflächen), Gehäuse, Tresore und ähnliche Objekte.

Technische Daten

Bei allen Angaben handelt es sich um Kennwerte, die unter Laborbedingungen nach einschlägigen Prüfnormen und Anwendungsversuchen ermittelt wurden. Praxisbedingte Abweichungen sind möglich.

Farbton

RAL und NCS-Farbtöne oder nach Kundenvorgabe

Glanzgrad

seidenglänzend

Viskosität

thixotrop, ca. 7000mPas mit Brookfield LV1, 30 U/min

Festkörper

Ca. 74 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton

Dichte

Ca. 1,5 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1, je nach Farbton

Temperaturbeständigkeit

Bis 120 °C bei trockener Wärme (mit Härter B009051)

Mischungsverhältnis

100:15 mit PUR-Härter B009011 (innen) nach Gewicht
100:10 mit PUR-Härter B009033 nach Gewicht
100:10 HS-PUR-Härter B009051 nach Gewicht
Härter maschinell einarbeiten!

Verdünnung

PUR-Verdünnung V004965

HAERATHANE HS 2K-PUR-ES-Strukturlack

B8....46 seidenglänzend

Topfzeit	Ca. 2 Stunden bei 20°C mit Härter B009011 Ca. 4 Stunden bei 20°C mit Härter B009051
Lagerfähigkeit	Lack: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5-25°C. Härter: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5-25°C.
Theoretische Ergiebigkeit / Verbrauch	Ca. 5,8 m ² /kg / ca. 170 g/m ² bei 70 µm Trockenschichtdicke (TSD) mit B009051
Empfohlene Schichtdicke	60-80 µm TSD bei etwa 130-185 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Standvermögen	Ca. 250 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang.

Untergrund und Vorbehandlung	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, Renovierung: 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.
-------------------------------------	---

Vorbereitung	Material gut aufrühren
Applikation und Verarbeitung	Konventionelles Spritzen (Druckkessel) mit 2,5-3,5 bar und Düsengröße 1,6-2,5 mm. Struktur: Den Lack mit max. 3% V004965 einstellen. Die Effekte werden durch den verschiedenen Material- und Luftdruck erzeugt. Aufgesetzte Struktur: Den Lack mit 10-15 % V004965 auf ca. 20 s im 4 mm DIN Auslaufbecher einstellen und glatt vorlackieren. Dann unverdünnt oder mit max. mit 5 % V004965 verdünnen und strukturiert lackieren. Dabei wird der Effekt durch Überlackieren mit wenig Druck erreicht und hängt u.a. von der Zeitspanne zwischen Vorlackieren und Strukturieren sowie von Spritzdruck, Viskosität und der Düsengröße ab. Streichen und Walzen sollte nur zum Ausbessern angewandt werden. Die Zugabe der Verdünnung hat nach dem Einmischen des Härters zu erfolgen.

HAERATHANE HS 2K-PUR-ES-Strukturlack

B8....46 seidenglänzend

Verarbeitungstemperatur

Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur muss 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 70µm TSD bei 20°C und 65 % r.F.)

Staubtrocken: nach 30 Minuten
Griffest: nach 5 Stunden (oder 2 Stunden forcierte Trocknung bei 40°C)
Transportfähig: nach 24 Stunden
Durchgehärtet: nach 7 Tagen
Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.

Überlackierbarkeit

Nach einer Trocknung von ca. 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 Zwischenhaftungsprobleme zu vermeiden.

Geeignete

Grundmaterialien

HAERAPUR oder HAERATHANE 2K-PUR-Grund- und Decklacke der Serien B2, B5, B7

VOC-Wert und Sicherheitstechnische Angaben

Können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Besondere Hinweise

Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Das Mischungsverhältnis Lack-Härter ist exakt einzuhalten, da sowohl Unter- als auch Übervernetzung zu Trocknungsverzögerungen und Haftungsproblemen führen kann. Mit Härter angemischtes Material darf nach Überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze eingerührt werden. Keine angelegten Materialien mitverwenden. Nicht mit NC- oder KH-Lacken in einer Spritzkabine verarbeiten. Entzündungsgefahr. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert sein.

Allgemeine Hinweise

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.