

HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlack

H5....25 seidengläzend

Produktbeschreibung

Lösemittelhaltiger, einkomponentiger, seidengläsender Einschichtlack auf Acrylharz-PVC-Basis für Metalluntergründe.

Anwendung

HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlack ist ein 1-komponentiger, lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff für Metalluntergründe. Nach der Aushärtung entstehen widerstandsfähige Oberflächen mit guten Korrosionsschutzeigenschaften. Die Beschichtung zeigt sehr gute Haftung, dickschichtige Verarbeitbarkeit sowie eine schnelle Antrocknung.

Eigenschaften:

- widerstandsfähige Oberfläche
- guter Korrosionsschutz
- sehr gute Haftung
- schnelle Antrocknung

Zusammensetzung

PVC-Acrylharz-Kombination in organischen Lösungsmitteln mit anorganischen und organischen Pigmenten und Füllstoffen.

Anwendungsgebiet

Als Einschichtlack für Korrosionsschutzanwendungen auf Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium in Land-, Stadt-, und Industrieatmosphäre z.B. Hallenkonstruktionen, Rohrleitungen, Behälter (nur Außenflächen), Maschinen, Fördereinrichtungen, Container. Auch als Renovationsanstrich geeignet.

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

Seidengläzend

Viskosität

Ca. 2400 mPas

Festkörper

Ca. 63 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton

Dichte

Ca. 1,33 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1, je nach Farbton

Temperaturbeständig

Max. 60°C bei trockener Wärme

Verdünnung

V004981 Universalverdünnung.

Lagerfähigkeit

12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25°C.

Theoretische Ergiebigkeit / Verbrauch

Ca. 6,1 m²/l / ca. 160 ml/m² bei 80 µm Trockenschichtdicke (TSD).

Empfohlene Schichtdicke

80µm TSD, etwa 170 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.

Standvermögen

220µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang.

HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlack

H5....25 seidengläzend

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

Konventionelle Spritzen mit 2,5 - 3,5 bar und Düsengröße 1,6 - 1,8 mm, ca. 5 – 10 % V004981 zugeben; Airless und Airmix mindestdruck 120 bar und Düsengröße 0,28 - 0,43 mm unverdünnt, max. 5% V004981 zugeben. Streichen und Walzen am besten mit einer kurzflorigen Rolle unverdünnt, max. 3 % V004981 zugeben.

Verarbeitungstemperatur

Lufttemperatur bei Applikation mind. 5 °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.

HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlack

H5....25 seidengläzend

Trocknung

(bei 80µm TSD bei 20°C und 65 % r.F.)

Staubtrocken: nach 45 Minuten

Griffest: nach 4 Stunden

Transportfähig: nach 20 Stunden

Durchgehärtet: nach 7 Tagen

Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.

Überlackierbarkeit

Nach einer Trocknung von 4 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 80 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Hierbei zügig arbeiten, wenn gewalzt oder gestrichen wird, da der Lack dabei wieder angelöst wird!

Geeignete

Grundmaterialien

HAERAPLAST 1K-Haftgrund, HAERALKYD 1K-Korrosionsschutzgrund, HAERAPOX 2K-Grundierungen und HAERATHANE 2K-PUR-Grundierung.

Empfohlener Lackaufbau

Stahl: 1 x HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlack (80 µm TSD). Ein Beschichtungsaufbau mit HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlack mit einer TSD von 120 µm (2 x 60 µm) auf gestrahltem Stahl ergibt eine Salzsprühbeständigkeit von 240 Stunden. Bei Anwendungen in Industriemosphäre muss je nach Korrosivitätskategorie (siehe DIN EN ISO 12944-5) ein Mehrschichtaufbau mit geeigneter Grundierung gewählt werden.

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. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Nicht mit NC- oder PUR-Lacken in einer Spritzkabine verarbeiten. Entzündungsgefahr. 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.