

HAERATHANE 2K-Strukturack B8....32

Beschreibung: Lösemittelhaltiges, zweikomponentiges PUR-Lacksystem für Industrie- und Korrosionsschutzbeschichtungen. Das System zeichnet sich durch sehr gute Haftung, gute mechanische Belastbarkeit und schnelle Trocknung aus.

Bindemittelbasis: Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

Empfohlene Anwendung: Maschinen, Behälter, Fördertechnik, Anlagenbau, Schaltschränke. Im Innenbereich auch als Einschichtack.

Produktspezifische Daten

Farbton: RAL-Farbtöne, andere Farbtöne auf Anfrage

Glanzgrad: Seidenglänzend

Lieferviskosität: Thixotrop, ca. 1500 mPas mit Haake VT 500 E 30

Gewichtsfestkörper: Ca. 54 Gew.-%, je nach Farbton nach DIN EN ISO 3251

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

Temperaturbeständigkeit: Bis 100 °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 : 10 mit PUR Härter B009033 nach Gewicht für hochlichtechte Beschichtungen
100 : 10 mit PUR Härter B009022 nach Gewicht für lichtbeständige Beschichtungen
100 : 10 mit PUR Härter B009011 nach Gewicht für Innenbeschichtungen

Topfzeit: Ca. 3 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde, mit Härter B009033

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

Trägermaterial: Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung

Untergrundvorbehandlung: Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Walzhaut, 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 Probefläche wird empfohlen. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reineitsgrad 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- und Airmix-Verfahren: mit Mindestdruck von 100 bar und Düsendgröße 0,33 - 0,52 mm.
Druckluft-Verfahren: mit 4 - 6 bar und Düsendgröße 1,8 - 2,5 mm.
Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern kleiner Fehlstellen angewandt werden.

Verarbeitungsverviskosität: unverdünnt

Verarbeitungstemperatur: Mind. 10 °C (Lack und Substrat), max. 35 °C, mind. 3 °C über dem Taupunkt

Empfohlener Lackaufbau: Stahl 1 - 2 x HAERATHANE oder HAERAPOX 2K-Korrosionsschutzgrund (60 µm TSD)
1 x HAERATHANE 2K-Strukturack (50 µm TSD) oder
einschichtig (60 µm TSD) für Innenanwendungen

Standvermögen: Max. 200 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang

B8...32

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 7,5 m ² /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Trocknung: bei 50 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 30 Minuten Griffest: nach 6 Stunden (oder 2 Stunden forcierte Trocknung bei 40 °C) Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten. Anlagespezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von ca. 3 - 4 Stunden (50 µm TSD) bei 20 °C kann überlackiert werden
VOC-Wert:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Sicherheitstechnische Angaben:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Mit Härter angerührtes Material darf nach überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze aufgearbeitet werden. Für hohe Chemikalienbeständigkeiten ist das System nicht geeignet.

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