



HAERATHANE 2K-Klarlack B10 24

Beschreibung: HAERATHANE 2K-Klarlack ist ein zweikomponentiger, transparenter Schutzlack. Die Beschichtung zeichnet sich durch ausgezeichnete Haftung auf vielen metallischen Untergründen aus. Die resultierenden Filme zeigen eine hervorragende Elastizität, hohe Transparenz und haben sehr gute mechanische Eigenschaften.

Bindemittelbasis: Zweikomponenten Polyurethanlack auf Hydroxyacrylatbasis

Empfohlene Anwendung: HAERATHANE 2K-Klarlack ist als zusätzlicher Decklack sehr vielseitig verwendbar, z.B. für Rohrleitungen, Behälter, Maschinen und Geräte im Anlagenbau.

Produktspezifische Daten

Farbton: Farblos

Glanzgrad: Glänzend, 85 ± 2 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 bei ca. $45 \mu\text{m TSD}$

Lieferviskosität: 30 ± 2 sec. im 4 mm DIN Auslaufbecher

Gewichtsfestkörper: Ca. 42 Gew.-%, nach DIN EN ISO 3251

Volumenfestkörper: Ca. 39 % in Mischung mit Härter B009033

Dichte: Ca. $1,0 \text{ g/cm}^3$ nach DIN EN ISO 2811-1

Lagerfähigkeit: Lack: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen $5 - 25^\circ\text{C}$.
Härter: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen $5 - 25^\circ\text{C}$.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: Gut aufrühren

Mischungsverhältnis: 100 : 10 mit PUR Härter B009033 nach Gewicht für hochlichtechte Beschichtungen

Topfzeit: Ca. 4 Stunden bei 20°C im 10 kg Gebinde, mit Härter B009033

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

Trägermaterial: Messing und andere Nichteisenmetalle 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 $2\frac{1}{2}$ 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 140 bar und Düsengröße 0,23 - 0,28 mm.
Druckluft-Verfahren: mit 2,5 - 3,5 bar und Düsengröße 1,3 - 1,7 mm.

Verarbeitungsviskosität: Luftzerstäubung: mit ca. 20 - 30% V004965 auf 27 - 30 sec. 4 mm DIN Auslaufbecher einstellen
Airless: mit max. 5 % V004965 verdünnen

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

Empfohlener Lackaufbau: NE-Metalle : mind. 1 x HAERATHANE 2K-Klarlack (20 - $40 \mu\text{m TSD}$)

B10 24

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 19 m ² /kg bei 20 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Trocknung: bei 20 µm TSD	Staubtrocken: ca. 45 Minuten Griffest: 6 Stunden Der Lack erreicht nach 7 Tagen seine Endeigenschaften. Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von ca. 4 Stunden bei 20 °C kann überlackiert werden.
VOC-Wert:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Sicherheitstechnische Angaben:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Vor einer 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