

# HAERATHANE HS 2K-Grundierung B2703572

**Beschreibung:** HAERATHANE HS 2K-Grundierung ist eine zweikomponentige, festkörperreiche Korrosionsschutzgrundierung. Nach Aushärtung entstehen widerstandfähige, mechanisch hoch belastbare Filme mit sehr gutem Korrosionsschutz. Die Grundierung zeigt sehr gute Haftung auf vielen Metallen, gute Beständigkeiten gegen Öle und milde Chemikalien sowie eine gute Tieftemperaturhärtung bis 5 °C. Für ESTA-Applikationen geeignet.

**Bindemittelbasis:** Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

**Empfohlene Anwendung:** Als Grundierung für Korrosionsschutzanwendungen, z.B. Fahrzeugbau, Stahlbauten, Rohrleitungen, Behältern, Maschinen, Fördereinrichtungen und Tanks.

## Produktspezifische Daten

**Farbton:** Hellgrau, ca. RAL 7035

**Glanzgrad:** matt

**Lieferviskosität:** ca. 2400 mPas mit Haake VT 500 E 30

**Festkörper:** Ca. 73 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

**Volumenfestkörper:** in Mischung ca. 61 % mit HS-PUR-Härter B009051

**Dichte:** Ca. 1,52 g/cm<sup>3</sup>

**Temperaturbeständigkeit:** Max. 120 °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 : 5 mit HS-PUR-Härter B009051 nach Gewicht  
14 : 1 mit HS-PUR-Härter B009051 nach Volumen  
100 : 10 mit PUR-Härter B009011 nach Gewicht  
8 : 1 mit PUR-Härter B009011 nach Volumen  
9 : 1 mit PUR-Härter B009019 nach Volumen  
Härter maschinell einarbeiten

**Topfzeit:** Ca. 3 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit HS-PUR-Härter B009051  
Ca. 4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR-Härter B009011  
Ca. 4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR-Härter B009019

**Verdünnung:** PUR-Verdünnung V004965

**Elektrostatische Einstellung:** Liegt vor

**Trägermaterial:** Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung

**Untergrundvorbehandlung:** 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, Renovation:

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.

# B2703572



<b>Applikation:</b>	Airless- und Airmix-Verfahren: mit Mindestdruck 150 bar und Düsengrösse 0,33 - 0,48 mm. Druckluft-Verfahren: mit 2 - 3 bar und Düsengrösse 1,6 - 2,0 mm. Streichen und Walzen
<b>Verarbeitungsviskosität:</b>	Airless- und Airmix-Verfahren, Walzen und Streichen: unverdünnt, max. 3 % Verdünnung zugeben. Druckluft-Verfahren: mit ca.. 10 % Verdünnung auf ca. 35 - 45 s im 4 mm DIN Auslaufbecher einstellen. Die Zugabe der Verdünnung muß nach dem Einmischen des Härters erfolgen.
<b>Verarbeitungstemperatur:</b>	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 5 °C, max. 30 °C, mind. 3 °C über dem Taupunkt. Die Temperatur des Beschichtungsmaterials sollte bei mind. 5 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.
<b>Trocknung: bei 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.</b>	Staubtrocken: nach 2 Stunden Griffest: nach 8 Stunden Transportfähig: nach 12 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.
<b>Standvermögen:</b>	ca. 220 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
<b>Empfohlene Schichtdicke:</b>	50 - 80 µm Trockenschichtdicke ( TSD ), etwa 85 - 130 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	ca. 8 m <sup>2</sup> /kg bei 50 µm TSD
<b>Überlackierbarkeit:</b>	Nach Trocknung von 4 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Beschichtung mit sich selbst und HAERING 2K-Decklacken überlackiert werden. Die HAERATHANE HS 2K-Grundierung ist nach Trocknung von bis zu 3 Wochen ohne anschleifen mit 2K-Lacken überlackierbar. Altbeschichtungen müssen vor erneutem Überlackieren angeschliffen werden, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.
<b>Empfohlener Beschichtungsaufbau:</b>	Stahl 1 x HAERATHANE HS 2K-Grundierung ( 60 µm TSD ) 1 x HAERATHANE, HAERADUR oder HAERAPUR HS 2K-Decklack ( 60 µm TSD ) Ein Zweischichtaufbau mit einer TSD von 120 µm auf gestrahltem Stahl ergibt eine Salzsprühbeständigkeit von 480 Stunden.
<b>VOC-Wert:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Sicherheitstechnische Angaben:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Besondere Hinweise:</b>	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Mit Härter angemischtes Material darf nach überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze eingerührt werden. Die Luftfeuchtigkeit bei Applikation und Härtung darf bei maximal 85 % r.F. liegen.

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)**