

HAERAPUR 2K-Decklack B7....

Beschreibung: HAERAPUR 2K-Decklack ist ein hochwertiger, zweikomponentiger, glänzender Decklack. Die Beschichtung ist zähelastisch, weist eine ausgezeichnete Substrathaftung und geringe Schmutzanfälligkeit auf. Weitere Eigenschaften sind Härte und Abriebfestigkeit. Der Decklack bildet einen glatten und hochverlaufenden Anstrichfilm aus. Des weiteren ist HAERAPUR 2K-Decklack im ausgehärteten Zustand gegen Säuren und Laugen in niedriger Konzentration beständig.

Bindemittelbasis: Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

Empfohlene Anwendung: Als Decklack in der industriellen Fertiglackierung für hochbeanspruchte Maschinen und Geräte, landwirtschaftliche Maschinen, Stahlmöbel, Fassadenelemente, Behälter und Tanks (nur Außenflächen), Motoren und Kompressoren.

Produktspezifische Daten

Farbton: RAL, Sondertöne auf Anfrage

Glanzgrad: glänzend, > 90 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 (mit Härter B009033)

Lieferviskosität: ca. 90 sec. im 4mm DIN-Auslaufbecher

Festkörper: ca. 51 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton

Dichte: ca. 1,01 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1, je nach Farbton

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 : 20 mit PUR Härter B009033 nach Gewicht für Aussenbeschichtungen
Härter maschinell einarbeiten

Topfzeit: ca. 5 Stunden bei 20 °C

Elektrostatische Einstellung: Liegt nicht vor; für ESTA-Applikation B7....07 HAERAPUR 2K-Decklack ESTA verwenden.

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

Trägermaterial: geeignete Grundierungen

Untergrundvorbereitung: 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.

Applikation: Konventionelles Spritzen; Walzen und Streichen nur für kleine Ausbesserungen geeignet, bei größeren Flächen PUR-Decklacke der Serie B7....03 verwenden.

Verarbeitungsverviskosität: Luftzerstäubung: ca. 10 % V004965 zugeben
Die Zugabe der Verdünnung hat nach dem Einmischen des Härters zu erfolgen.

B7....

HAERING

WIR BEKENNEN FARBE

Verarbeitungstemperatur:	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 0 °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 40 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 1 Stunde Griffest: nach 10 Stunden Transportfähig: nach 20 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.
Standvermögen:	ca. 120 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	40 - 60 µm TSD bei etwa 85 - 120 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretischer Verbrauch:	ca. 95 g/m ² bei 40 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Überlackierbarkeit:	nach Trocknung von ca. 10 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 40 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Ausgehärtete Beschichtungen sollten vor erneutem Überlackieren angeschliffen werden, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.
Geeignete Grundmaterialien:	1K- und 2K-Passivierungshaftgründe (der Serie H 2) HAERAPOX 2K-Korrosionsschutzgrund (der Serie A 2) HAERAPUR 2K-Grundierung (der Serie B 2)
Geeignete Deckmaterialien:	HAERAPUR B5 2K-Decklacke, seidenglänzend HAERAPUR B7 2K-Decklacke, glänzend
Allgemeine Hinweise:	Die HAERAPUR 2K-Decklacke der Serie B 7 sind auf geeigneten Grundierungen einsetzbar. Entscheidend sind der Grad der Belastung und die Anforderung an die Korrosionsbeständigkeit. Das Mischungsverhältnis Lack-Härter ist exakt einzuhalten. Keine angelierten 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.
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 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