

HAERA AntiMikrobiell Aktiv

B001042 B

glänzend

Beschreibung:	HAERA AntiMikrobiell Aktiv ist ein lösemittelhaltiger, zweikomponentiger, farbloser Schutzlack für Industriebeschichtungen mit antimikrobieller Ausrüstung. Die Beschichtung zeichnet sich durch sehr gute Haftung auf diversen Untergründen, gute mechanische Belastbarkeit, schnelle Trocknung und gute Beständigkeiten aus.
Bindemittelbasis:	Polyurethanlack-System auf Hydroxyacrylatbasis
Empfohlene Anwendung:	Antimikrobielle Beschichtung von Geräten der Medizintechnik, Einrichtungen in Kliniken (OP, Behandlungszimmer und Warteräume), Schaltern, Griffen im Innenbereich.

Produktspezifische Daten

Farbton:	farblos, Klarlack
Glanzgrad:	ca. 90 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 bei 40 µm TSD (mit Härter B009033)
Lieferviskosität:	ca. 40 s im 4 mm DIN Auslaufbecher
Festkörper:	ca. 59 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton
Dichte:	ca. 1,1 g/cm ³ nach DIN EN ISO 2811-1, je nach Farbton
Temperaturbeständigkeit:	max. 80 °C bei trockener Wärme (mit Härter B009033)
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:	6 : 1 mit PUR-Härter B009033 nach Gewicht Härter maschinell einarbeiten.
Topfzeit:	ca. 5 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR-Härter B009033
Verdünnung:	PUR-Verdünnung V004965
Trägermaterial:	Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung. Kunststoffe wie z.B. PS und ABS, am besten mit geeigneter Grundierung, Melaminplatten und Corian.

Untergrundvorbehandlung:	<p><u>Neukonstruktion:</u></p> <p>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 Netzmittel-wäsche oder ein mechanisches Aufrauen mittels Sweep-Strahlen erfolgen.</p>
---------------------------------	--

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 abreinigen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.

Applikation:	<p>Airless- u. Airmix-Verfahren: Mindestdruck 140 bar und Düsengröße 0,28 - 0,33 mm. Druckluft-Verfahren: 2,5 - 3,5 bar und Düsengröße 1,4 - 1,6 mm. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern kleiner Flächen angewandt werden.</p>
---------------------	--



B001042 B

Verarbeitungsviskosität:	Airless und Airmix max. 3 % verdünnen, für Luftzerstäubung ca. 10 % V004965 (22 ± 3 s im 4 mm DIN Auslaufbecher) zugeben.
Verarbeitungstemperatur:	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 10 °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 50 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Härter: B009033 Staubtrocken: nach 30 Minuten Griffest: nach 7 Stunden Transportfähig: nach 24 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen forciert: 20 Minuten ablüften lassen, dann 2 Stunden forciert trocknen bei 60 °C. Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten und erhöht den Glanzgrad. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.
Standvermögen:	ca. 80-100 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	20 - 25 µm TSD, etwa 60 - 75 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 12 m ² /kg bei 25 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Überlackierbarkeit:	nach Trocknung von 4 Stunden (Härter B009033) bei 20 °C und einer TSD von 25 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Ausgehärtete Beschichtungen sollten vor erneutem Überlackieren angeschliffen werden, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	Metall einschichtig für Innenanwendungen, nach entsprechender Vorbehandlung Melamin und Corian : einschichtig, geschliffen ABS, PS mit Kunststoffgrundierung oder einschichtig nach Prüfung Als Klarlack auf HAERATEX Aqua 2K-PUR Strukturlack BW8 PE, PP mit Haftvermittler H001031
VOC-Wert:	siehe Sicherheitsdatenblatt
Sicherheitstechnische Angaben:	siehe Sicherheitsdatenblatt, frei von Silber, Kupfer, Bioziden.
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschte Objekt mittels Probelaackierung 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 80 % r.F. liegen. Abhängig vom eingesetzten Härter kann der Glanzgrad variieren.

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