

2K-Füllhaftgrund B27 18

Beschreibung: Bei diesem 2K-Füllhaftgrund handelt es sich um eine festkörperreiche, schnelltrocknende Grundierung. Das Produkt zeichnet sich durch eine gute Haftung und schnelle Überlackierbarkeit aus.

Bindemittelbasis: Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

Empfohlene Anwendung: Als Grundierung im Maschinen-, Anlagen- und Apparatebau.

Produktspezifische Daten

Farbton: ca. RAL 7032 Kieselgrau

Glanzgrad: matt

Lieferviskosität: Ca. 2000mPas mit Brookfield LV1

Festkörper: Ca. 69 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

Dichte: Ca. 1,5 g/cm³

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: 12 : 1 mit PUR-Härter B009029 nach Gewicht
Härter maschinell einarbeiten

Topfzeit: Ca. 1,5 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit HS-PUR-Härter B009029

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965, oder Uni-Verdünnung 1050 V004985

Trägermaterial: Stahl- und Gussuntergründe 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 Anrauchen mittels Staubstrahlen erfolgen. Bei verzinktem Stahl muss eine ammoniakalische Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufräumen 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: Airless- und Airmix-Verfahren: mit Mindestdruck 150 bar und Düsengröße 0,33 - 0,48 mm.
Druckluft-Verfahren: mit 2,5 - 3 bar und Düsengröße 1,6 - 2,0 mm.
Streichen und Walzen (nur bei kleinen Flächen zum ausbessern)

Verarbeitungsverviskosität: Airless- und Airmix-Verfahren, Walzen und Streichen: unverdünnt, max. 3 % Verdünnung zugeben.
Druckluft-Verfahren: max. 20 % Verdünnung zugeben.
Die Zugabe der Verdünnung muß nach dem Einmischen des Härters erfolgen.

B27 18

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Verarbeitungstemperatur:	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.	
Trocknung: bei 50 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken:	nach 30 Minuten
	Griffest:	nach 2 Stunden
	Durchgehärtet:	nach 7 Tagen
	Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.	
Standvermögen:	ca. 700 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang	
Empfohlene Schichtdicke:	40 - 80 µm Trockenschichtdicke (TSD), etwa 85 - 170 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.	
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 6 m ² /kg bei 50 µm TSD	
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von 2 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 50 µm kann die Beschichtung mit sich selbst und HAERING 2K-Decklacken überlackiert werden. Altbeschichtungen müssen vor erneutem Überlackieren angeschliffen werden, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.	
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	Stahl	1 x 2K-Füllhaftgrund (50 µm TSD) 1 x HAERATHANE, HAERADUR oder HAERAPUR HS 2K-Decklack (60 µm TSD)
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