



HAERAPOX HS 2K-Einschichtlack A4....77

Beschreibung:	HAERAPOX HS 2K-Einschichtlack ist ein zweikomponentiger, festkörperreicher Einschichtlack mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten für den Innenbereich. Nach Aushärtung entstehen widerstandsfähige, harte Filme mit sehr guter Haftung auf vielen Metallen und besten Benetzungseigenschaften.
Bindemittelbasis:	Epoxidharz / Polyaminoamidadduktkombination
Empfohlene Anwendung:	Als Einschichtlackierung oder als Decklack im Stahlbau für Korrosionsschutzanwendungen, z.B. bei Rohrleitungen, Behältern, Maschinen, Containern und Fördereinrichtungen.

Produktspezifische Daten

Farbton:	RAL-Töne, andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad:	Seidenglänzend
Lieferviskosität:	Thixotrop, ca. 3000 mPas mit Brookfield LV1
Festkörper:	In Mischung mit Härter ca. 79 % nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton
Dichte:	Ca. 1,4 g/cm ³ nach DIN EN ISO 2811-1, je nach Farbton
Lagerfähigkeit:	Lack: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C. Härter: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung:	Gut aufrühren
Mischungsverhältnis:	100 : 15 mit Epox Härter A009022 nach Gewicht. 4,5 : 1 mit Epox Härter A009022 nach Volumen. Härter maschinell einarbeiten
Topf-Zeit:	Ca. 3 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox Härter A009022.
Verdünnung:	Epox-Verdünnung V004958
Trägermaterial:	Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung
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 Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufrauen mittels Sweep-Strahlen erfolgen.</p> <p><u>Instandhaltung, Renovation:</u></p> <p>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 reinigen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.</p>
Applikation:	Airless-Verfahren: mit Mindestdruck 160 bar und Düsendicke 0,33 - 0,52 mm. Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsendicke 1,8 - 2,0 mm. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.
Verarbeitungsviskosität:	Airless- und Airmix-Verfahren: unverdünnt, max. 3 % V004958 zugeben. Druckluft-Verfahren: ca. 5 % V004958 zugeben. Streichen und Walzen: unverdünnt, sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.

A4....77

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 80 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	A009022 Staubtrocken: nach 60 min Griffest: nach 8 h Transportfähig: nach 20 h Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung bis max. 50°C reduziert die Trocknungszeiten. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.
Standvermögen:	Ca. 250 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	60 - 100 µm TSD, etwa 90 -150 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 6,0 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von 8 Stunden (Härter A009022) bei 20 °C und einer TSD von 80 µm kann der 2K-Lack mit PUR 2K-Decklacken oder sich selbst überlackiert werden. Die lackierten Flächen müssen ohne mechanische Aufrauung spätestens nach einer Trocknungszeit von 3 Wochen mit HAERALKYD 1K-Decklacken und spätestens nach 2 Monaten mit 2K-PUR Decklacken überarbeitet werden. Nach einer längeren Trocknungszeit ist eine mechanische Aufrauung der Oberfläche notwendig, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.
Geeignete Grundbeschichtungen:	HAERAPOX 2K-Zinkstaubgrundierung A002790, HAERAPOX HS 2K-Korrosionsschutzgrund der Serie A2....72 oder HAERAPOX 2K-Grundierung A27 7
Geeignete Deckbeschichtungen:	HAERAPOX 2K-Decklacke oder HAERAPUR, HAERADUR und HAERATHANE 2K-Decklacke
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	Stahl 1 x HAERAPOX HS 2K-Einschichtlack (80 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. Epoxidharzbeschichtungen können bei Aussenwitterung kreiben.

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