



## HAERAPUR HS 2K-PUR-Grundierfüller

### B002120

<b>Produktbeschreibung</b>	Lösemittelhaltiger, zweikomponentiger high solid Grundierfüller für Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung.
<b>Anwendung</b>	<p>HAERAPUR HS 2K-PUR-Grundierfüller ist ein zweikomponentiger, festkörperreicher Korrosionsschutzfüller. Nach Aushärtung entstehen widerstandfähige, mechanisch hoch belastbare Filme mit sehr gutem Korrosionsschutz. Der Füller zeigt eine sehr gute Haftung auf vielen Metallen, gute Beständigkeit gegen Öle und milde Chemikalien sowie eine gute Tieftemperaturhärtung bis 5 °C.</p> <p><b>Eigenschaften:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• mechanisch hoch belastbar</li><li>• guter Korrosionsschutz</li><li>• Haftung auf vielen Metallen</li></ul>
<b>Zusammensetzung</b>	Acrylatharz in organischen Lösemitteln mit organischen und anorganischen Pigmenten, Füllstoffen und Additiven.
<b>Anwendungsgebiet</b>	Grundierfüller für Korrosionsschutzanwendungen.
<b>Technische Daten</b>	<p>Bei allen Angaben handelt es sich um Kennwerte, die unter Laborbedingungen nach einschlägigen Prüfnormen und Anwendungsversuchen ermittelt wurden. Praxisbedingte Abweichungen sind möglich.</p> <p>Farbton Hellbeige</p> <p>Glanzgrad Matt</p> <p>Viskosität Thixotrop, 4800 mPas mit Brookfield LV1, 30 U/min</p> <p>Festkörper Ca. 75 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251</p> <p>Dichte Ca. 1,5 g/cm<sup>3</sup> nach DIN EN ISO 2811-1</p> <p>Mischungsverhältnis 100 : 10 mit PUR-Härter B009011 nach Gewicht 100 : 5 mit HS-PUR-Härter B009051 nach Gewicht Härter maschinell einarbeiten!</p> <p>Verdünnung PUR-Verdünnung V004965</p>



## HAERAPUR HS 2K-PUR-Grundierfüller

### B002120

Topfzeit	Ca. 5 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR-Härter B009011. Ca. 6 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit HS-PUR-Härter B009051.
Lagerfähigkeit	Lack: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5-25°C. Härter: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5-25°C.
Theoretische Ergiebigkeit / Verbrauch	Ca. 6,3 m <sup>2</sup> /kg / ca. 160 g/m <sup>2</sup> bei 60 µm Trockenschichtdicke (TSD) mit B009051
Empfohlene Schichtdicke	50-80 µm TSD bei etwa 95-135 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Standvermögen	Ca. 500 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang.
<b>Untergrund und Vorbehandlung</b>	<p>Geeignete Untergründe sind Stahl, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung.</p> <p>Neukonstruktion:</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.</p> <p>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 Aufräuen mittels Sweep-Strahlen erfolgen.</p> <p>Instandhaltung, Renovierung:</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 mit Nitroverdünnung abwaschen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.</p>
<b>Vorbereitung</b>	Material gut aufrühren.
<b>Applikation und Verarbeitung</b>	Konventionelle Spritzen mit 2,5-3,5 bar und Düsengröße 1,6-2,0mm, ca. 5% V004965 zugeben; Airless und Airmix mindestdruck 150 bar und Düsengröße 0,33-0,53 mm unverdünnt, max. 3 % V004965 zugeben. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden. Die Zugabe der Verdünnung hat nach dem Einmischen des Härterers zu erfolgen.



## HAERAPUR HS 2K-PUR-Grundierfüller B002120

<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 10 °C, max. 35 °C, mind. 3 °C über Taupunkt. Die Temperatur des Beschichtungsmaterials sollte bei mind. 10 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.
<b>Trocknung</b> (bei 60µm TSD bei 20°C und 65 % r.F.)	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>Überlackierbarkeit</b>	Nach einer Trocknung von ca. 4 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Beschichtung mit sich selbst und Haering 2K-PUR-Decklacken überlackiert werden. Bei dünneren Schichtdicken (bis max. 50 µm) kann auch Nass in Nass lackiert werden. Die Grundierung ist bis zu 3 Wochen Trocknung ohne anschleifen mit 2K-Lacken überlackierbar. Ältere Beschichtungen müssen vor erneuten Überlackieren angeschliffen werden.
<b>Geeignete Grundmaterialien</b>	HAERAPOX 2K-Grund der Serie A2. HAERAPUR oder HAERATHANE 2K-PUR-Grund- und Decklacke der Serien B2, B5, B7.
<b>VOC-Wert und Sicherheitstechnische Angaben</b>	Können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
<b>Besondere Hinweise</b>	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Das Mischungsverhältnis Lack-Härter ist exakt einzuhalten, da sowohl Unter- als auch Übervernetzung zu Trocknungsverzögerungen und Haftungsproblemen führen kann. Mit Härter angemischtes Material darf nach Überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze eingerührt werden. Keine angeleiteten 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.
<b>Allgemeine Hinweise</b>	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.