

## Produktdatenblatt

### Beschreibung:

PU-Lack 2in1 HS

### Empfohlene Anwendung:

Hochwertiger PU-Lack (2in1) mit hohem Trockengehalt, besonders geeignet für Anstriche von Transporttechnik, Maschinen, Anlagen und Anwendungen, die eine hohe mechanische und chemische Beständigkeit, Farbechtheit erfordern. Beständig gegen erhöhte Feuchtigkeit, Öl, Fett, Alkohol und übliche Reinigungsmittel. Die zweite Schicht spritzen Sie nach 60 Minuten von der ersten Schicht oder nach 16 Stunden bei der Applikation mit Pinsel/Rolle.

### Zertifikate, Protokolle:

Certificate No. 200042 of National institute of public health for direct contact with all kinds of foodstuffs

### Oberfläche:

Stahl, Zink, mineralische Untergründe

### Farbtöne:

RAL, VIT

### Dichte: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,33 g/cm<sup>3</sup>

### Festkörper: (ČSN EN ISO 3251)

nach Gewicht 75 ± 2 %

nach Volumen 64 ± 2 %

### Mischungsverhältnis:

nach Gewicht 9 : 1 Härter PH 97 6 : 1 Härter PH 92

nach Volumen 8 : 1 Härter PH 97 5 : 1 Härter PH 92

### Theoretische Ergiebigkeit: (ČSN EN ISO 23811)

unverdünnte Farbe			
40 µm DFT	12,0 m <sup>2</sup> /kg	16,0 m <sup>2</sup> /Liter	83,1 g/m <sup>2</sup>
80 µm DFT	6,0 m <sup>2</sup> /kg	8,0 m <sup>2</sup> /Liter	166,1 g/m <sup>2</sup>

Für 40 µm DFT anwendet man 62 µm der unverdünnten Farbe. Praktische Ergiebigkeit ist abhängig von Applikationsmethode, Applikationsbedingungen, Form und Rauheit der Oberfläche.

### Trocknung: (ČSN 673052)

120 µm WFT, Temperatur 23 ± 2°C, relative Luftfeuchtigkeit 50 ± 5%, Auslaufzeit 60s, Tauch-Auslaufbecher 6 mm	Staubtrocken (Grad 1)	Handtrocken (Grad 3)	Manipulationstrocken (Grad 4)
	65 Minuten	8 Stunden	16 Stunden

Trocknungs- und Überarbeitungszeiten sind stark abhängig von Nassfilmdicke, Temperatur, Feuchtigkeit, Luftwechsel und Farbton. Beladung und Messung des beschichteten Films ist möglich nach 7 Tagen, Labortests durchführen nach 3 Wochen der Trocknung bei den oben genannten Bedingungen.

## Produktdatenblatt

### Topfzeit: (ČSN EN ISO 9514)

2,5 Std., Bei Temperaturen  $23 \pm 2^\circ\text{C}$ , Auslaufzeit 60s, Tauch-Auslaufbecher 6 mm

Die Verarbeitungszeit beeinflusst erheblich die Temperatur. Bei Temperaturen zwischen  $30-40^\circ\text{C}$  kann die Zeit halb sein, umgekehrt bei Temperaturen  $5-10^\circ\text{C}$  kann die Zeit mehrmals länger sein.

### Glanz: (ČSN ISO 2813)

Hochglanz, 90 GU, unter dem Winkel  $60^\circ$ , Auslaufzeit 60s, Tauch-Auslaufbecher 6 mm

### Lieferungsviskosität:

Auslaufzeit 75s, Tauch-Auslaufbecher 6 mm

### Empfohlene Verdünnung: (ČSN 673032)

	airless	Pinsel/Rolle
Verdünner	PT 03	PT 03
nach Gewicht	5 %	nicht verdünnt
nach Volumen	7 %	nicht verdünnt

### Ablaufen: (ČSN EN ISO 16862)

Temperatur $23 \pm 2^\circ\text{C}$ , relative Luftfeuchtigkeit $50 \pm 5\%$	
Auslaufzeit 60s, Tauch-Auslaufbecher 6 mm	läuft nicht 200 $\mu\text{m}$ WFT

### Applikationsbedingungen:

Die Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Luft, der Oberfläche, sowie der Farbe selbst sollte nicht während der Applikation und Trocknung unter  $+5^\circ\text{C}$  sinken. Relative Luftfeuchtigkeit soll nicht 80% überschreiten. Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens  $3^\circ\text{C}$  oberhalb des Taupunktes liegen.

### Untergrundvorbereitung:

Öl, Fett, Salze und andere Verunreinigungen durch geeignete Methode entfernen, gemäß ČSN EN ISO 12944-4. Hochwirksamer ökologischer Reinigungsmittel CL 07 benutzen.

Stahloberflächen: Stahlreinigung auf Sa 2 1/2, alternativ durch manuelle oder mechanische Reinigung gem. St 3 reinigen, gemäß ČSN EN ISO 8501-1.

Ältere feuerverzinkte Oberflächen und alle galvanische verzinkte Oberflächen: die Oberfläche durch Schleifen leicht aufrauen und mit Reinigungsmittel CL 07 abwaschen.

Neue feuerverzinkte Oberflächen: Um die erforderliche Lackhaftung auf neu feuerverzinkten Oberflächen zu gewährleisten, muss die Oberfläche zunächst mit einer Ammoniakwasserlösung behandelt werden (5l Wasser + 0,25l Ammoniakwasser 25% +25 ml Spüllmittel). Die verzinkte Oberfläche wird gründlich mit der vorbereiteten Lösung gewaschen, bis sich ein metallgrauer Schaum bildet. Anschließend erfolgt eine gründliche Spülung mit Wasser. Die Farbe kann aufgetragen werden, nachdem die Oberfläche getrocknet ist. Bei dieser Vorgehensweise ist die Verwendung einer Grundierung nicht erforderlich und die Farbe kann direkt auf neu verzinkte Oberflächen aufgetragen werden.

Aluminium Oberflächen: Die Farbe ist nicht für die Applikation auf diese Art der Oberfläche bestimmt.



# PE 84

## Produktdatenblatt

Zuvor beschichtete Oberflächen: Öl und Fett mit ökologischem Reinigungsmittel CL 07 entfernen, die Oberfläche leicht anschleifen. Beachten die Verträglichkeit von vorhergehenden und nachfolgenden Anstrichen. Die Verträglichkeit von vorhergehenden und nachfolgenden Anstrichen muss bei Renovierung von zuvor beschichteten Oberflächen beachtet werden: Tragen Sie eine gehärtete und verdünnte Farbe auf eine kleine Fläche auf. Wenn die Oberfläche nicht innerhalb von 30 Minuten faltig wird, die Farbe vollständig ausgehärtet wird und haftet an, kann die Farbe zur Renovierung verwendet werden.

Mineralische Untergründe: Es ist nötig Fett und andere Verunreinigungen zu entfernen, eventuell die Oberfläche anzuschleifen oder zu strahlen, danach durch Absaugen oder Abbürsten zu entstauben. Bei hochbeanspruchten Systemen die Oberflächenzugfestigkeit vom mineralischen Untergrund vorher prüfen. Die Verträglichkeit von vorhergehenden und nachfolgenden Anstrichen muss bei Renovierung von zuvor beschichteten Substraten beachtet werden: Tragen Sie eine gehärtete und verdünnte Farbe auf eine kleine Fläche auf. Wenn die Oberfläche nicht innerhalb von 30 Minuten faltig wird, die Farbe vollständig ausgehärtet wird und haftet an, die Farbe kann zur Renovierung verwendet werden.

### Applikationsmethode:

Airless- und Luftspritzen, Pinsel, Rolle. Beim Airless-Spritzen die Düsenöffnung von  $\varnothing$  0.009" - 0.013" anwenden, Fließdruck: 180 - 220 bar. Der Spritzwinkel immer der Oberflächenform anpassen. Beim Spritzen die Düsenöffnung von 1 - 1,8 mm anwenden, Fließdruck: 3 - 4 bar. Beim Aufbringen mit Pinsel oder Rolle ist es wichtig die Applikationsgeräte der Farbzusammensetzung anzupassen.

### Lagerfähigkeit:

Das Produkt in der ungeöffneten Originalverpackung bei +5 °C bis +25 °C lagern.

### Verpackung in kg:

0,8; 3,6; 9; 18

### Verpackung der Basis 0100 in kg:

0,784; 3,528; 8,82; 17,64

### Verpackung der Basis 0000 in kg:

0,64; 2,88; 7,2; 14,4

### Anmerkungen:

DFT - Trockenschichtdicke

MS - mittlerer Festkörper

GU - Glanzeinheit

WFT - Nassschichtdicke

HS - hoher Festkörper

KU - Krebseinheit der Viskosität

Alle hier angegebene Informationen beruhen auf unseren besten Kenntnisse, Labortestergebnisse und praktische Erfahrungen zum unten angegebenen Datum. Aufgrund der Tatsache, dass das Produkt oft unter Bedingungen, die außerhalb unserer Kontrolle verwendet wird, können wir nur die Qualität des Produktes selbst garantieren. Als Hersteller können wir nicht verantwortlich für Schäden, die durch die Verwendung des Produktes gegen unsere Anweisungen oder durch die Verwendung für ungeeignete Zwecke entstehen. Wir behalten uns das Recht vor, die oben angegebenen Informationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Fragen Sie immer nach der aktuellen Version des Datenblattes. Dieses technische Datenblatt ersetzt alle zuvor herausgegebenen. Die Gültigkeit der hier angegebenen Informationen wird nach fünf Jahren automatisch beendet.

