

HAERATHANE HS 2K-Einschichtlack B5....46

Beschreibung: HAERATHANE HS 2K-Einschichtlack ist ein zweikomponentiger, festkörperreicher Deck- und Einschichtlack. Nach Aushärtung entstehen widerstandsfähige, mechanisch hoch belastbare Filme mit sehr gutem Korrosionsschutz und guter Wetterbeständigkeit. Die Beschichtung zeigt sehr gute Haftung auf vielen Metallen und Grundierungen, gute Beständigkeiten gegen Öle und milde Chemikalien sowie eine gute Tieftemperaturhärtung bis 5 °C.

Bindemittelbasis: Hydroxylgruppenhaltiges Acrylatharz

Empfohlene Anwendung: Als Einschicht- oder Decklack für Korrosionsschutzanwendungen, z.B. bei Hydraulikteilen, Stahlbauten, Rohrleitungen, Behältern, Maschinen, Fördereinrichtungen und Tanks.

Produktspezifische Daten

Farbton: RAL-Farbtöne, sonstige Farbtöne auf Anfrage

Glanzgrad: ca. 45 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 bei ca. 50 µm Trockenschichtdicke mit HS-PUR-Härter B009051, hochlichtecht

Lieferviskosität: ca. 65 s im 4 mm DIN-Auslaufbecher

Festkörper: ca. 71 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251; je nach Farbton

Dichte: ca. 1,4 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1; je nach Farbton

Temperaturbeständigkeit: max. 120 °C bei trockener Wärme

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:
100 : 10 mit HS-PUR-Härter B009051, hochlichtecht (nach Gewicht)
8 : 1 mit HS-PUR-Härter B009051, hochlichtecht (nach Volumen)
100 : 15 mit PUR-Härter B009011, für innen (nach Gewicht)
5 : 1 mit PUR-Härter B009011, für innen (nach Volumen)
Härter maschinell einarbeiten

Topfzeit: ca. 2 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit HS-PUR-Härter B009051, hochlichtecht
ca. 1,5 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR-Härter B009011, für innen

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

Trägermaterial: Stahl-, Aluminium- und Zinkuntergründe 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 Anrauen mittels Staubstrahlen erfolgen. Bei verzinktem Stahl muss eine ammoniakalische Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufrauen 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-Verfahren: mit Mindestdruck von 140 bar und Düsengröße 0,28 - 0,38 mm. Druckluft-Verfahren: mit 2,5 - 3,5 bar und Düsengröße 1,6 - 1,8 mm. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.
Verarbeitungsviskosität:	spritzfertig eingestellt nach Mischen mit Härter
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 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 45 Minuten Griffest: nach 12 Stunden Transportfähig: nach 36 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.
Standvermögen:	ca. 200 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	40 - 60 µm TSD bei etwa 80 - 110 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 6,8 m ² /kg bei 60 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von 6 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Ausgehärtete Beschichtungen sollten vor erneutem Überlackieren angeschliffen werden, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	Stahl 1 x HAERAPOX HS 2K-Grundierung (80 µm TSD) 1 x HAERATHANE HS 2K-Einschichtlack (60 µm TSD) Ein Zweischichtaufbau mit einer TSD von 240 µm auf gestrahltem Stahl ergibt eine Salzsprühbeständigkeit von mind. 480 Stunden. Einschichtig: 1 x HAERATHANE HS 2K-Einschichtlack (60 µm TSD) Einschichtig auf phosphatiertem Stahl werden SST-Werte von über 240 h erreicht.
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. Je nach Farbton und verwendetem Härter können die resultierenden Glanzgrade etwas von einander abweichen.

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