

HAERATHANE 2K-Füller**B002055**

Produktbeschreibung: Lösemittelhaltiger, 2-komponentiger Füller auf Polyurethanbasis für MDF-Teile, Holzuntergründe und gängige Kunststoffe im Innenbereich. HAERATHANE 2K-Füller zeichnet sich durch ausgezeichnete Haftung auf vielen Untergründen, schnelle Trocknung, hohe Füllkraft und sehr gute Schleifbarkeit aus.

Bindemittelbasis: hydroxylgruppenhaltiges Acrylatharz
Empfohlene Anwendung: HAERATHANE 2K-Füller ist sehr vielseitig verwendbar, z.B. für MDF-Konstruktionen, Holzmöbel und Kunststoffteile aus ABS und ASA..

Produktspezifische Daten	
--------------------------	--

Farbton:	Weiß
Glanzgrad:	matt
Lieferviskosität:	Ca. 100 s im 4 mm DIN-Auslaufbecher
Festkörper in Lieferform:	Ca. 65 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251
Dichte:	Ca. 1,5 g/cm ³ nach DIN EN ISO 2811-1
Lagerfähigkeit:	12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien	
--------------------------	--

Vorbereitung:	Gut aufrühren									
Mischungsverhältnis:	100 : 10 mit PUR Härter B009011 nach Gewicht für Innenbeschichtungen; Härter maschinell einarbeiten									
Topfzeit:	ca. 8 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR Härter B009011									
Verdünnung:	Spezialverdünnung V001285									
Untergrundvorbehandlung:	Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub sein. Bei grobporigen Holzuntergründen ist eine porenfüllende Vorbehandlung erforderlich. Diese Vorbehandlung kann mit verdünntem B002055 2K-Füller oder mit B2 PUR 2K-Grundierung erfolgen. Nach der Trocknung schleifen, entstauben und Füllerauftrag evtl. nochmals wiederholen. Füller trocken schleifen mit Schleifpapier der Körnung 220 - 280.									
Applikation:	Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsendgröße ca. 1,6 mm. Airless- und Airmix-Verfahren: mit Mindestdruck von 140 bar und Düsendgröße 0,33 - 0,43 mm. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern verwendet werden!									
Verarbeitungsverviskosität:	Spritzen konventionell: auf 65-70 s im 4 mm DIN-Auslaufbecher mit V001285 einstellen; Airless- und Airmix-Spritzen, Walzen und Streichen: unverdünnt, max. mit 5 % V001285 einstellen.									
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. 15 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.									
Trocknung bei 40 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">Staubtrocken:</td> <td>nach</td> <td>45 Minuten</td> </tr> <tr> <td>Schleifbar:</td> <td>nach</td> <td>12 Stunden</td> </tr> <tr> <td>überlackierbar:</td> <td>nach</td> <td>3 Stunden</td> </tr> </table> <p>Dies Trocknungsparameter sind als Hinweise zu verstehen. Sie können durch die Abhängigkeit von Auftragsmenge, Untergrund, Luftfeuchte und Umgebungstemperatur stark variieren. Wir schlagen eine Bestimmung der Trocknungsparameter vor Ort vor.</p>	Staubtrocken:	nach	45 Minuten	Schleifbar:	nach	12 Stunden	überlackierbar:	nach	3 Stunden
Staubtrocken:	nach	45 Minuten								
Schleifbar:	nach	12 Stunden								
überlackierbar:	nach	3 Stunden								

B002055



Überlackierbarkeit:	nach Trocknung von 3 - 4 Stunden bei 20 °C kann überlackiert werden	
Standvermögen:	max. 200 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang	
Empfohlener Lackaufbau:	Holz	1-2 x HAERATHANE 2K-Füller (60 µm TSD) 1-2 x HAERATHANE 2K-Einschichtlack (50 µm TSD) oder einschichtig (60 µm TSD) für Innenanwendungen
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 6,5 m ² /kg für eine Trockenschichtstärke von 50 µm	
Allgemeiner Hinweis:	Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C betragen, die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % liegen. Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert sein. Material vor der Verarbeitung gut aufrühren, im angegebenen Verhältnis mit Härter gut vormischen und direkt verarbeiten. Forcierte Trocknung fördert die Durchhärtung der Flächen und verkürzt die Zeit bis zur Schleifbarkeit.	
VOC-Wert:	siehe Sicherheitsdatenblatt	
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden.	

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