

HAERATHANE HS 2K-ES-Strukturlack**B8....46**

Beschreibung: HAERATHANE HS 2K-ES-Strukturlack ist ein zweikomponentiger, festkörperreicher Deck- und Einschichtlack. Nach Aushärtung entstehen widerstandfähige, mechanisch hoch belastbare Filme mit gutem Korrosionsschutz. Die Beschichtung zeigt sehr gute Haftung auf vielen Metallen, beste Benetzungseigenschaften sowie schnelle Trocknung.

Bindemittelbasis: Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

Empfohlene Anwendung: Als Einschicht- oder Decklack für Korrosionsschutzanwendungen und Maschinenlackierungen, z.B. für Fördereinrichtungen, Pumpen, Behälter, Gehäuse, Tresore und ähnliche Objekte.

Produktspezifische Daten

Farbton: RAL Farbtöne, andere Farbtöne auf Anfrage

Glanzgrad: seidenglänzend

Lieferviskosität: thixotrop, ca. 3700 mPas mit Haake VT 500 E 100

Festkörper: ca. 77 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton

Volumenfestkörper: in Mischung ca. 66 % nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton

Dichte: ca. 1,5 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 PUR HS Härter B009051 nach Gewicht für Aussenbeschichtungen
100 : 15 mit PUR Härter B009011 nach Gewicht für Innenbeschichtungen
100 : 20 mit PUR Härter B009011 nach Volumen für Innenbeschichtungen
Härter maschinell einarbeiten

Topfzeit: 4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR HS Härter B009051
2 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR Härter B009011

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

Trägermaterial: Stahluntergründe, 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: Druckluft-Verfahren: mit 3 - 5 bar und Düsendgröße 1,6 - 2,5 mm.
Walzen oder Streichen: sollte nur zum Ausbessern kleiner Schadstellen angewandt werden.

B8....46

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Verarbeitungsviskosität:	Druckluft-Verfahren: einstellen mit 10 - 15 % V004965 auf ca. 20 s im 4 mm DIN Auslaufbecher und glatt vorlackieren. Dann unverdünnt oder mit max. mit 5 % V004965 verdünnen und strukturiert lackieren. Dabei wird der Effekt durch Überlackieren mit wenig Druck erreicht und hängt u.a. von der Zeitspanne zwischen Vorlackieren und Strukturieren sowie vom Spritzdruck, Viskosität und der Düsendicke ab.
Verarbeitungstemperatur:	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 5 °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.
Trocknung: bei 60 µm TSD mit Härter B009011 bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 30 Minuten Griffest: nach 5 Stunden Transportfähig: nach 24 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.
Standvermögen:	ca. 250 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	60 - 80 µm TSD, etwa 130 - 185 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 7,6 m ² /kg bei 60 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Überlackierbarkeit:	nach Trocknung von 4 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-ES-Strukturlack (60 µm TSD) einschichtig 1 x HAERATHANE HS 2K-ES-Strukturlack (80 µm TSD) Im Aussenbereich empfehlen wir das Substrat mit einer geeigneten Grundierung zu grundieren!
VOC-Wert:	siehe Sicherheitsdatenblatt
Sicherheitstechnische Angaben:	siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelaackierung geprüft werden. Mit Härter angemischtes Material darf nach Überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze eingerührt 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