

HAERALKYD HS 1K-Einschichtlack K4....72

Beschreibung: HAERALKYD HS 1K-Einschichtlack ist eine festkörperreiche, schnelltrocknende Beschichtung mit aktivem Korrosionsschutz. Die Beschichtung besitzt ausgezeichnete Füllkraft, gute Haftung auf Stahl und hohe Ergiebigkeit. Die ausgehärteten Lackfilme sind beständig gegen schwache Säuren und Laugen, Kondenswasser, sowie gegen Öle und Fette.

Bindemittelbasis: Modifiziertes Alkydharz

Empfohlene Anwendung: Für Stahlkonstruktionen und zum Überarbeiten von schadhafte Altanstrichen.

Produktspezifische Daten

Farbton: nach RAL, andere Farbtöne auf Anfrage

Glanzgrad: Matt, ca. 15 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813

Lieferviskosität: ca. 150 sec. im 4 mm DIN-Auslaufbecher

Festkörper: ca. 75 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton

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

Lagerfähigkeit: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: gut aufrühren

Verdünnung: V 4992 KH-Spritz- und Streichverdünnung oder V 4981 Universalverdünnung

Trägermaterial: gestrahlter Stahl und Eisen

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.

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 120 bar und Düsengröße 0,33 - 0,53 mm.
Druckluft-Verfahren mit 4 - 5 bar und Düsengröße 1,6 - 1,8 mm.
Streichen und Walzen.

Verarbeitungsverviskosität: Airless, Walzen und Streichen: unverdünnt, max. 3 % V 4992 zugeben.
Konventionelles Spritzen: 5 - 10 % V 4992 zugeben.

Verarbeitungstemperatur: Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 10 °C, max. 35 °C, mind. 3 °C über Taupunkt. Temperatur vom Beschichtungsmaterial sollte bei mind. 10 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.



| | |
|---------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Trocknung: bei 80 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F. | Staubtrocken: nach 30 Minuten Griffest: nach 9 Stunden Transportfähig: nach 20 Stunden Durchgetrocknet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden. Überlackierbar nach ca. 8 Stunden. |
| Empfohlene Schichtdicke: | max. 200 µm Nassfilmdicke, 40 - 80 µm Trockenfilmdicke als Decklack, 80 - 120 µm als Einschichtlack. |
| Theoretische Ergiebigkeit: | ca. 5,5 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke |
| Geeignete Grundmaterialien: | Grundsätzlich ist keine Grundierung notwendig. Für besten Korrosionsschutz können HAERALKYD KH-Korrosionsschutzgründe der Serie K2 eingesetzt werden. Geeignet ist auch HAERALYT-Schweißprimer. |
| Geeignete Deckmaterialien: | HAERALKYD Kunstharzlackfarben der Serien K 4, K 5, K 6, K 7 und K 8. Der Lack kann auch mit sich selbst überlackiert bzw. ausgebessert werden. |
| 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. |
| Allgemeine Hinweise: | Um eine problemlose Verarbeitung zu gewährleisten sollte die Umgebungstemperatur bei > + 10 °C liegen. Relative Luftfeuchtigkeit bei der Verarbeitung nicht über 85 %. In der kalten Jahreszeit beachten, dass das Lackiergut nicht aus der Kälte kommt und direkt in warmen Räumen überlackiert wird. Es besteht die Gefahr des Feuchtanlaufens. Material vor der Verarbeitung sorgfältig aufrühren. Nach Überschreiten der garantierten Lagerstabilität ist eine einwandfreie Haftung nicht mehr gewährleistet. Die gewerbepolizeilichen Vorschriften bei der Verarbeitung sind ebenso zu beachten, wie die Hinweise auf den Gebinden und in diesem Merkblatt. |

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