



HAERALKYD 1K-Decklack K7....

Beschreibung: HAERALKYD 1K-Decklack ist ein einkomponentiger, hochglänzender, lufttrocknender Decklack für die Metallbeschichtung. Nach Aushärtung entstehen widerstandfähige Oberflächen gegen mechanische und chemische Einflüsse. Die Beschichtung zeigt sehr gute Haftung auf vielen Grundierungen und weist eine ausgezeichnete Aussenbewitterungsbeständigkeit, Kreidungsbeständigkeit und Glanzhaltung auf. Desweiteren bietet HAERALKYD 1K-Decklack guten Schutz vor aggressiven Umweltbelastungen, sowie geringe Verschmutzungsneigung auch bei Freibewitterung in aggressiver Industriatmosphäre.

Bindemittelbasis: Modifizierte Alkydharz-Kombination

Empfohlene Anwendung: In Kombination mit geeigneten Grundierungen für die Lackierung von Garagentoren, Landmaschinen, Fahrzeugen und Geräten aller Art. Auch für den Do-it-yourself-Bereich geeignet.

Produktspezifische Daten

Farbton: RAL-Farbtöne, NCS oder Vorlage

Glanzgrad: hochglänzend, > 90 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813

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

Festkörper: ca. 51 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton

Dichte: ca. 1,0 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1, je nach Farbton

Temperaturbeständigkeit: max. 80 °C bei trockener Wärme

Lagerfähigkeit: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: gut aufrühren

Verdünnung: KH- Spritz- und Streichverdünnung V004992 oder Universalverdünnung V004981.

Trägermaterial: Grundierte Stahluntergründe, auch grundierte NE-Metalle, grundiertes Holz- und Holzwerkstoffe, Hartfaserplatten und Putze 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 100 bar und Düsengröße 0,28 - 0,33 mm.

Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsengröße 1,8 - 2,0 mm.

Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.

Verarbeitungsverviskosität: Walzen und Streichen unverdünnt (nur zum Ausbessern kleinerer Flächen). Airless, Airmix und Esta max. 3 % V 4981. Luftzerstäubung ca. 5 - 10 % V 4992 oder V 4981.

Verarbeitungstemperatur: Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 5 °C, max. 35 °C, mind. 3 °C über dem Taupunkt. Temperatur vom Beschichtungsmaterial sollte bei mind. 10°C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.

K7....

HAERING

WIR BEKENNEN FARBE

Trocknung: bei 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 3 Stunden Griffest: nach 14 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:	max. 200 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	40 - 60 µm Trockenschichtdicke (TSD), andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs-, sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 6,8 m ² /kg bei 60 µm TSD
Überlackierbarkeit:	nach Trocknung von 4 - 6 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Danach muß eine Zwischentrocknungszeit von mind. 48 h eingehalten werden.
Geeignete Grundierungen:	K 2750 für besten Korrosionsschutz auf Fe- und Stahlflächen. KH-Metallgrundierungen der Serie K 2 für Fe- und Stahlflächen. Passivierungshaftgrund der Serie H 2 oder 2K - EP - Metallgrund der Serie A 2 für NE - Metalle und diverse Kunststoffe. Für Holzwerkstoffe M 1000 Holzimprägnierung und M 2000 Vorlack.
Empfohlener Lackaufbau:	Stahl 1 x HAERALKYD 1K-Grundierung (80 µm TSD) 1 x HAERALKYD 1K-Decklack (40 - 60 µm TSD)
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.

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