

HAERAPUR 2K-UV-Schutz-Klarlack B10 22

Beschreibung: Lösemittelhaltiger, zweikomponentiger, vor UV-Strahlen schützender Klarlack für grundierte und Basecoat beschichtete Untergründe. HAERAPUR 2K-UV-Schutz-Klarlack ist zähelastisch und zeichnet sich durch ausgezeichnete Haftung, Härte und Abriebbeständigkeit aus. Die Beschichtung weist eine geringe Schmutzanfälligkeit, sowie einen glatten und hochverlaufenden Anstrichfilm auf. im ausgehärteten Zustand ist HAERAPUR 2K-Klarlack gegen Säuren und Laugen in niedriger Konzentration beständig.

Bindemittelbasis: Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

Empfohlene Anwendung: Deck- und Überzuglack für beanspruchte Maschinen, Geräte, Stahlbauteile, Behälter (nur Aussenflächen), Kompressoren etc.

Produktspezifische Daten

Farbton: Farblos

Glanzgrad: glänzend, > 90 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 (mit Härter B009033)

Lieferviskosität: ca. 100 sec. im 4mm DIN-Auslaufbecher

Festkörper: ca. 52 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

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

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 : 30 mit PUR Härter B009033 nach Gewicht
100 : 28 mit PUR Härter B009033 nach Volumen

Härter maschinell einarbeiten

Topfzeit: ca. 6 Stunden bei 20 °C

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

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: Konventionelles-, Airless- und Airmix-Spritzen

Verarbeitungsverviskosität: Airless und Airmix: unverdünnt, max. 3 % V004965 zugeben
Luftzerstäubung: ca. 20 % V004965 zugeben
Die Zugabe der Verdünnung hat nach dem Einmischen des Härters zu erfolgen.

B10 22

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Verarbeitungstemperatur:	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 0 °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 40 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 1 Stunde Griffest: nach 10 Stunden Transportfähig: nach 20 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.
Standvermögen:	ca. 120 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	40 - 60 µm TSD bei etwa 85 - 120 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretischer Verbrauch:	ca. 90 g/m ² bei 40 µm Trockenschichtdicke (TSD)
Überlackierbarkeit:	nach einer Trocknung von ca. 10 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 40 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Ausgehärtete Beschichtungen sollten vor erneutem Überlackieren angeschliffen werden, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.
Geeignete Grundmaterialien:	HAERAPOX 2K-Grund- und Decklacke der Serien A2, A4, A5, A7 HAERAPUR 2K-Grund- und Decklacke der Serien B2, B4, B5, B7
Allgemeine Hinweise:	Das Mischungsverhältnis Lack-Härter ist exakt einzuhalten, da sowohl Unter- als auch Übervernetzung zu Trocknungsverzögerungen und Haftungsproblemen führen kann. Keine angelierten Materialien mitverwenden. Nicht mit NC- oder KH-Lacken in einer Spritzkabine verarbeiten. Entzündungsgefahr. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert sein.
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.

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