

HAERALKYD 1K-ES-Beschichtung K4....3302

Beschreibung: HAERALKYD 1K-ES-Beschichtung ist eine schnelltrocknende Beschichtung mit aktivem Korrosionsschutz. Die Beschichtung besitzt ausgezeichnete Füllkraft, gute Haftung auf Stahl und hohe Ergiebigkeit. Die aus-gehärteten Lackfilme sind beständig gegen schwache Säuren und Laugen, sowie gegen Öle und Fette. Eine Salzsprühbeständigkeit von mindestens 240 Stunden erhält man bei einer Trockenfilmdicke ab 120 µm.

Bindemittelbasis: Alkydharz
Empfohlene Anwendung: Für Stahlkonstruktionen

Produktspezifische Daten

Farbton: Nach RAL, andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad: Seidenglänzend
Lieferviskosität: Ca. 2200 mPas mit Haake VT 500 / E 30
Festkörper: Ca. 60 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251, je nach Farbton
Dichte: 1,2 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
Elektrostatische Einstellung: Liegt vor, ca. 500 kOhm
Verdünnung: KH-Spritz- und Streichverdünnung V 4992 oder Universalverdünnung V 4981
Trägermaterial: Gestrahlter Stahl

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 140 bar und Düsengröße 0,28 - 0,48 mm.
 Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsengröße 1,6 - 1,8 mm.
 Streichen und Walzen

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

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. 10 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.



K4....3302

Trocknung: bei 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 30 Minuten Griffest: nach 10 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.
Empfohlene Schichtdicke:	max. 250 µm Nassfilmdicke, 40 - 80 µm TSD als Decklack, 80 - 100 µm TSD als Einschichtlack; andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 6,5 m ² /l bei 60 µm Trockenschichtdicke
Geeignete Grundmaterialien:	Bei Innenanwendung ist normalerweise keine Grundierung notwendig. Für besten Korrosionsschutz kann HAERALKYD 1K-Zinkstaubfarbe K002750 oder auch HAERALKYD Korrosionsschutzgrund der Serie K 2 eingesetzt werden. Geeignet ist auch HAERALYT-Schweißprimer K002390.
Geeignete Deckmaterialien:	Kunstharzlackfarben der Serie HAERALKYD K 4, K 5, K 6, K 7 und K 8. Der Lack kann 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 Probe-lackierung geprüft werden.
Allgemeine Hinweise:	Um eine problemlose Verarbeitung zu gewährleisten sollte die Umgebungstemperatur bei > + 10 °C liegen und mindestens 3 °C über dem Taupunkt. Relative Luftfeuchtigkeit bei der Verarbeitung nicht über 80 %. 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