



# HAERALKYD 1K-Graphitlack

## K005750

**Produktbeschreibung:** HAERALKYD Graphitlack ist ein hochwertiger Kunstharzlack, pigmentiert mit Eisenglimmer. Die Beschichtung weist eine gute Verarbeitbarkeit, rasche Trocknung und Wetterbeständigkeit ohne Einwirkung einer Temperaturbelastung auf. HAERALKYD Graphitlack besitzt einen guten Korrosionsschutz und gute Haftung ( im Aussenbereich immer geeignete Grundierung verwenden ).

**Bindemittelbasis:** Kombination hochwertiger Kunstharze

**Empfohlene Anwendung:** In Kombination mit geeigneten Grundierungen für die Lackierung von Stahlkonstruktionen, Krananlagen, Gasbehältern, Tankanlagen, Brücken, Brückenpfeiler etc.

### Produktspezifische Daten

**Farbton:** Graphitgrau

**Glanzgrad:** matt

**Lieferviskosität:** ca. 3000 mPas mit Haake VT 500 / E 30

**Festkörper:** ca. 63 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

**Dichte:** ca. 1,2 g/cm<sup>3</sup> nach DIN EN ISO 2811-1

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

### Verarbeitungsrichtlinien

**Vorbereitung:** gut aufrühren

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

**Trägermaterial:** Stahluntergründe

**Untergrundvorbehandlung:** Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Alle vorherigen Anstriche oder Grundierungen müssen ordnungsgemäß aufgebracht sein. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944 Teil 4, um sicherzustellen, dass Walzhaut und Rost vollständig entfernt sind. Grundieren mit geeigneter Korrosionsschutzgrundierung.

**Applikation:** Airless- und Airmix-Verfahren: mit Mindestdruck 100 bar und Düsengröße 0,33 - 0,43 mm.  
Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsengröße 1,6 - 2,0 mm.  
Streichen und Walzen: möglich, für einen gleichmäßigen Effekt ist Spritzapplikation jedoch zu bevorzugen.

**Verarbeitungsviskosität:** Airless und Airmix: unverdünnt, max. 3 % V004992 oder V004981 zugeben  
Konventionelles Spritzen: ca. 10 % V004992 oder V004981 zugeben  
Streichen und Walzen: unverdünnt, max. 3 % V004992 oder V004981 zugeben

**Verarbeitungstemperatur:** Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 15 °C, max. 35 °C, mind. 3 °C über Taupunkt. Temperatur vom Beschichtungsmaterial sollte bei mind. 15 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.

**Trocknung:**  
bei 60 µm TSD  
bei 20 °C und 65 % r.F.

staubtrocken: nach 1 Stunde  
griffest: nach 8 Stunden  
transportfähig: nach 18 Stunden

Der Lack erreicht nach ca. 7 Tagen seine End Eigenschaften. Diese Trocknungsparameter sind als Hinweise zu verstehen. Sie können durch die Abhängigkeit von Auftragsmenge, Untergrund, Luftfeuchte und Umgebungstemperatur stark variieren. Wir schlagen eine Bestimmung der Trocknungsparameter vor Ort vor.

# K005750

**HAERING**



WIR BEKENNEN FARBE

<b>Standvermögen:</b>	ca. 250 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
<b>Empfohlene Schichtdicke:</b>	60 - 80 µm Trockenfilmdicke ( TSD ) pro Arbeitsgang. Andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	ca. 6,5 m <sup>2</sup> /kg bei 60 µm TSD
<b>Überlackierbarkeit:</b>	nach Trocknung von 8 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden.
<b>Empfohlener Lackaufbau:</b>	Geeignete Grundierungen: HAERALKYD 1K-Korrosionsschutzgrund K002770 ( grau ) und K002385 ( rotbraun )
<b>Allgemeiner Hinweis:</b>	Die Umgebungstemperatur sollte bei mindestens + 10 °C liegen um eine problemlose Verarbeitung zu gewährleisten. Relative Luftfeuchtigkeit bei der Verarbeitung nicht über 80 %. In der kalten Jahreszeit beachten, dass Lackiergut nicht aus der Kälte kommt und in warmen Räumen sofort verarbeitet wird. Gefahr des Feuchtanlaufens. Material vor der Verarbeitung sorgfältig aufrühren. Der Farbeffekt ist abhängig vom Verarbeitungsverfahren. Beste Resultate werden durch spritzen erzielt!
<b>Besondere Hinweise:</b>	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden.
<b>VOC-Wert:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Sicherheitstechnische Angaben:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt

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](http://www.haering.de)**