HAERING
WIR BEKENNEN FARBE

HAERATHANE 2K-Grundierung B27 6

Beschreibung:	Lösemittelhaltige, zweikomponentige PUR-Grundierung für Industrie- und Korrosionsschutzbeschichtungen. Das System zeichnet sich durch sehr gute Haftung auf diversen Metallen, gute mechanische Belastbarkeit und schnelle Trocknung aus.
Bindemittelbasis:	Polyurethanlack-System auf Hydroxyacrylatbasis
Empfohlene Anwendung:	Als Korrosionsschutzgrundierung z.B. für Maschinen, Behälter, Fördertechnik, Anlagenbau und Schaltschränke. Im Innenbereich auch als Einschichtlack einsetzbar.

Produktspezifische Daten

Farbton:	Hellgrau
Glanzgrad:	Matt, ca. 10 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813
Lieferviskosität:	Thixotrop
Festkörper:	Ca. 66 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251
Dichte:	Ca. 1,3 g/cm^3 nach DIN EN ISO 2811-1
Temperaturbeständigkeit:	Bis 100 °C bei trockener Wärme
Lagerfähigkeit:	12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung:	Gut aufrühren
Mischungsverhältnis:	10 : 1 mit PUR Härter B009011 nach Gewicht 9 : 1 mit PUR Härter B009011 nach Volumen 20 : 1 mit PUR-Härter, hochlichtecht B009033 nach Gewicht
Topfzeit:	Ca. 4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde
Verdünnung:	PUR-Verdünnung V004965
Trägermaterial:	Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung
Untergrundvorbehandlung:	Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Walzhaut, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Schadhafte, nicht tragfähige Altanstriche vollständig entfernen. Bei Zinkunter-grund alkalische Netzmittelwäsche durchführen. Altbeschichtungen mit Nitroverdünnung abwaschen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probe-fläche wird empfohlen. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944 Teil 4. Schweissperlen sind zu entfernen und Schweissnähte und scharfe Kanten sind zu glätten.
Applikation:	Airless-Verfahren: mit Mindestdruck 150 bar und Düsengrösse 0,28 - 0,38 mm. Druckluft-Verfahren: mit 4 - 6 bar und Düsengrösse 1,5 - 1,8 mm. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern kleiner Flächen angewandt werden.
Verarbeitungsviskosität:	Airless u. Airmix: unverdünnt, max. 5 % V004965 zugeben; Luftzerstäubung: ca. 10 % V004965 zugeben
Verarbeitungstemperatur:	Mind. 10 °C (Lack und Substrat) und mind. 3 °C über dem Taupunkt, max. bis 35 °C
Empfohlener Lackaufbau:	Stahl 1 x HAERATHANE 2K-Grundierung (40 - 60 µm TSD) 1 x z.B. HAERAPUR 2K-Decklacke (40 µm TSD) oder einschichtig (60 µm TSD) für Innenanwendungen Ein Zweischichtaufbau mit HAERATHANE 2K-Grundierung B27 6 (60 µm TSD) und einem geeigneten 2K-Decklack (40 µm TSD) zeigt eine Salzsprühbeständigkeit von mind. 240 Stunden.
Standvermögen:	Ca. 200 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 7,2 m^2/kg bei 50 µm TSD
Trocknung: **bei 50 µm TSD** **bei 20 °C und 65 % r.F.**	Staubtrocken: nach 30 Minuten Grifffest: nach 4 Stunden Bei forcierter Trocknung bei 40 °C über 1,5 Stunden sind die Teile griffest. Durchgehärtet nach 7 Tagen.
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von 30 Minuten bei 20 °C und 50 µm TSD, kann mit HAERATHANE 2K-Einschichtlack überlackiert werden
Sicherheitstechnische Angaben:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Mit Härter angerührtes Material darf nach überschreiten der Topfzeit nicht mehr in Neuansätze aufgearbeitet 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