

HAERAPUR 2K HS -Füllgrund

B27 7

Beschreibung: HAERAPUR 2K-HS-Füllgrund ist eine zweikomponentige, festkörperreiche Korrosionsschutzgrundierung mit guten Fülleigenschaften und guter Schleifbarkeit. Nach Aushärtung entstehen widerstandsfähige, mechanisch hoch belastbare Filme mit sehr gutem Korrosionsschutz. Die Grundierung zeigt sehr gute Haftung auf Messing, Guss, Edelstahl und vielen weiteren Metallischen Untergründen. Sowie gute Beständigkeiten gegen Öle und milde Chemikalien.

Bindemittelbasis: Hydroxylgruppenhaltiges Polyacrylatharz

Empfohlene Anwendung: Als Grundierung für Korrosionsschutzanwendungen, z.B. Fahrzeugbau, Hydraulikteile, Stahlbauten, Behälter, Rohrleitungen, Maschinen, Fördereinrichtungen und Tanks.

Produktspezifische Daten

Farbton: RAL 7035

Glanzgrad: matt

Lieferviskosität: ca. 75-80 s im 4 mm DIN-Auslaufbecher

Festkörper: ca. 71 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

Dichte: ca. 1,5 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1

Temperaturbeständigkeit: Max. 120 °C bei trockener Wärme

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 : 15 mit PUR Härter B009034 nach Gewicht
100 : 10 mit PUR Härter B009051 nach Gewicht
Härter maschinell einarbeiten

Elektrostatische Einstellung: 300 - 500 kOhm in Mischung mit Härter B009051

Topfzeit: ca. 1 Stunde bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit PUR Härter B009051

Verdünnung: PUR-Verdünnung V004965

Trägermaterial: Stahluntergründe, Aluminium 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.

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: Druckluft-Verfahren: mit 2 - 4 bar und Düsengrösse 1,6 - 2,0 mm.

Verarbeitungsverviskosität: Airless u. Airmix: unverdünnt, max. 5 % V004965 zugeben;
Luftzerstäubung: ca. 10 % V004965 zugeben.
Die Zugabe der Verdünnung sollte nach dem Einmischen des Härters erfolgen.

B27 7



Verarbeitungstemperatur:	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 5 °C, max. 30 °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 50 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 30 Minuten Griffest: nach 8 Stunden Transportfähig: nach 16 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung: 15 Minuten ablüften, 20 Minuten 50 °C
Standvermögen:	Ca. 200 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	Ca. 80 - 100 µm Trockenschichtdicke (TSD) entsprechen ca. 150 - 180 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Überlackierbarkeit:	nach Trocknung von 8 Stunden bei 20 °C oder nach 15 Minuten ablüften und anschließender forcierter Trocknung von 20 Minuten bei 50 °C und einer TSD von 100 µm kann die Beschichtung mit sich selbst überlackiert werden. Sowie nach 30 Minuten bei 20 °C und einer TSD von 100 µm mit geeignetem Decklack. 3 Monate ohne Zwischenschliff überlackierbar mit 2K-Pur Decklack.
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	Stahl 1 x HAERAPUR 2K- HS-Füllgrund (80 - 100 µm TSD) 1 x HAERAPUR HS 2K-Decklack (50 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. 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