

HENEDUR 2K-PU Einschicht sm

PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack mit sehr guter UV- und Wetterbeständigkeit, mit langer offener Zeit, der dickschichtig applizierbar ist. **HENEDUR 2K-PU Einschicht sm** hat eine hohe Wasserbeständigkeit, ist elektrostatisch verarbeitbar und kurzzeitig bis 180°C temperaturbeständig, bei Dauerbelastung bis 150°C. **HENEDUR 2K-PU Einschicht sm** ist auch als Basis mit Farbkonzentrat für industrielle Mischsysteme erhältlich.

ANWENDUNG

Als Einschichtlack auf Eisen, Stahl, Zinkoberflächen und Glas geeignet. Für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Dichte:	~ 1,5 g/cm ³ bei 20°C
Farbton:	RAL, NCS und viele weitere Farbtonreihen
Glanzgrad:	seidenmatt
Liefernviskosität:	thixotrop
Festkörper (Gew. %):	~ 76 %
Festkörper (Vol. %):	~ 59 %
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 42,2 m ² /kg bei 10 µm TSD
VOC:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 500 g/l Dieses Produkt enthält maximal 475 g/l VOC

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbehandlung:	Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt (staubfrei und trocken) und frei von trennenden Substanzen (Fett, Silikon, Zunder, Walzhaut usw.) sein. Die Tragfähigkeit eventuell vorhandener Grundbeschichtungen ist zu prüfen. Die in EN ISO 12944-Teil 4 angeführten Richtlinien sind zu beachten. Bei Zink- und Aluminiumoberflächen sind die Merkblätter Nr. 5 vom Bundesausschuss Farbe- und Sachwertschutz „Beschichtungen auf Zink und verzinktem Stahl“ und Nr. 6 „Anstriche auf Bauteilen aus Aluminium“ zu beachten. <u>Stahl:</u> Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 ½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3 Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner <u>Verzinkte Untergründe:</u> Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger Sweepen <u>Aluminium:</u> Entfetten mit Mipa Silikonentferner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400
--------------------------	---

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorhergehenden Angaben ihre Gültigkeit. Unsere schriftlichen Empfehlungen, technischen Merkblätter, Gebrauchsanweisungen etc. sind nach den heutigen Erkenntnissen, nach bestem Wissen und aufgrund eigener Versuche, Forschungsergebnisse und Praxiserfahrungen erstellt. Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Dies betrifft auch Schutzrechte Dritter. Die Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte durch Ihre technisch versierten Fachkräfte liegt in Ihrer eigenen Verantwortung, da unsere Produkte dabei Faktoren unterliegen, die außerhalb unserer Beeinflussung stehen und die wir aufgrund ihrer Komplexität nicht beurteilen können. Dies erfordert auch eine Prüfung unserer Produkte auf deren Eignung in dem von Ihnen beabsichtigten Einsatzbereich. Hinweise bezüglich Einstufung, Toxizität und Schutzmaßnahmen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt. Unsere Produkte sind fachgerecht, dicht verschlossen aufzubewahren und von Kindern fernzuhalten. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Henelit Lackfabrik GmbH | 9500 Villach, Austria | Seebacher Allee 42 | Tel.: +43 4242/41026-0 | Fax: DW-26 | office@henelit.at

	schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner <u>Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:</u> Vorreinigung mit Mipa WBS Reiniger und Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigung mit Mipa Silikonentferner und bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrunds mit Mipa Tiefengrund LH. <u>Glas:</u> Vor dem Lackieren muss unbedingt die überlackierbare Seite der Glasfläche eindeutig bestimmt werden (z.B. mittels geeignetem Messgerät zur Erkennung der Zinnbadseite bei Floatglas), da die Überlackierung der Zinnbadseite generell nicht möglich ist. Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner. Vorbehandlung: 1K-Glasprimer			
Verarbeitungsbedingung:	Nicht unter +10°C Objekt- und Umgebungstemperatur und/oder bei hoher Luftfeuchtigkeit (>80 %) verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Der Taupunkt muss mindestens 3°C unter der Objekttemperatur liegen.			
Auftragsart:		Druck (bar)	Düse (mm)	Verdünnung
	Streichen, Rollen:	-	-	0 – 5 %
	Luft/Fließbecher:	2,0 – 3,0	1,5 – 1,8	10 – 15 %
	HVLP:	2,0 – 3,0	1,5 – 1,8	10 – 15 %
	Airless/Airmix:	100 – 150	0,28 – 0,33	0 – 5 %
	Die angegebenen Daten sind Richtwerte, welche im Labor ermittelt wurden. Abweichungen sind je nach Einsatzzweck und Anwender möglich.			
Auftragsmenge:	Die Auftragsmenge sowie die Anzahl der Anstriche richten sich nach den jeweiligen Anforderungen.			
Aufbauvorschläge:	<u>1-Schicht-Aufbau für geringe Korrosionsbelastung:</u> Stahl, Aluminium und verzinkte Untergründe: 1 x HENEDUR 2K-PU Einschicht sm mit 60 – 70 µm TSD <u>2-Schicht-Aufbau für höhere Korrosionsbelastung:</u> Stahl, Aluminium und verzinkte Untergründe: 1 x HENEKOTE Aktivgrund EP* mit 50 – 70 µm TSD oder 25 – 30 µm TSD auf Aluminium 1 x HENEDUR 2K-PU Einschicht sm mit 50 – 60 µm TSD Pulverlackierte Altfassade und bandbeschichtete Altfassade: 1 x HENEKOTE Aktivgrund EP* mit 50 – 70 µm TSD grundieren (Schadstellen) 1 x HENEDUR 2K-PU Einschicht sm mit 60 – 80 µm TSD <u>1 Schicht Aufbau:</u> Glas: HENEDUR 2K-PU Einschicht sm inklusive HENECAT PUR Glashärter mit 50 – 60 µm TSD Hinweis: In Bereichen mit erhöhter mechanischer und/oder Feuchtigkeitsbelastung wird die Vorbehandlung mit Mipa 1K-Glasprimer zwingend empfohlen. *Weitere Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.			
Mischungsverhältnis:	5 Gew. oder 4 Vol. Teile 1 Gew. oder 1 Vol. Teil	HENEDUR 2K-PU Einschicht sm HENEDUR 2K Acryl Härter kurz oder lang HENECAT PUR Glashärter		

	10 Gew. oder 8 Vol. Teile 1 Gew. oder 1 Vol. Teil	HENEDUR 2K-PU Einschicht sm 2K Acryl Härter A 60																																				
Topfzeit:	ca. 2 Stunden je nach Temperatur mit HENEDUR 2K Acryl Härter kurz ca. 8 Stunden je nach Temperatur mit 2K Acryl Härter A 60																																					
Verdünnung:	HENEVISK Acryl Verdünnung lang oder kurz																																					
Trocknung:	HENEDUR 2K Acryl Härter kurz: <table><tr><td><u>Objekttemperatur 20°C:</u></td><td><u>Objekttemperatur 60°C:</u></td></tr><tr><td>staubtrocken: nach 15 – 30 min.</td><td>-</td></tr><tr><td>griffest: nach 2 – 3 h</td><td>nach 20 min.</td></tr><tr><td>montagefest: nach 12 h</td><td>nach 30 – 40 min.</td></tr><tr><td>schleifbar: -</td><td>-</td></tr><tr><td>überlackierbar: -</td><td>-</td></tr></table> HENEDUR 2K Acryl Härter lang / HENECAT PUR Glashärter: <table><tr><td><u>Objekttemperatur 20°C:</u></td><td><u>Objekttemperatur 60°C:</u></td></tr><tr><td>staubtrocken: nach 15 – 30 min.</td><td>-</td></tr><tr><td>griffest: nach 2 – 3 h</td><td>nach 30 min.</td></tr><tr><td>montagefest: nach 12 h</td><td>nach 45 min.</td></tr><tr><td>schleifbar: -</td><td>-</td></tr><tr><td>überlackierbar: -</td><td>-</td></tr></table> HENEDUR 2K Acryl Härter A60: <table><tr><td><u>Objekttemperatur 20°C:</u></td><td><u>Objekttemperatur 60°C:</u></td></tr><tr><td>staubtrocken: nach 1,5 – 2 h</td><td>-</td></tr><tr><td>griffest: nach 8 – 10 h</td><td>-</td></tr><tr><td>montagefest: nach 24 h</td><td>nach 1 h</td></tr><tr><td>schleifbar: -</td><td>-</td></tr><tr><td>überlackierbar: -</td><td>-</td></tr></table>		<u>Objekttemperatur 20°C:</u>	<u>Objekttemperatur 60°C:</u>	staubtrocken: nach 15 – 30 min.	-	griffest: nach 2 – 3 h	nach 20 min.	montagefest: nach 12 h	nach 30 – 40 min.	schleifbar: -	-	überlackierbar: -	-	<u>Objekttemperatur 20°C:</u>	<u>Objekttemperatur 60°C:</u>	staubtrocken: nach 15 – 30 min.	-	griffest: nach 2 – 3 h	nach 30 min.	montagefest: nach 12 h	nach 45 min.	schleifbar: -	-	überlackierbar: -	-	<u>Objekttemperatur 20°C:</u>	<u>Objekttemperatur 60°C:</u>	staubtrocken: nach 1,5 – 2 h	-	griffest: nach 8 – 10 h	-	montagefest: nach 24 h	nach 1 h	schleifbar: -	-	überlackierbar: -	-
<u>Objekttemperatur 20°C:</u>	<u>Objekttemperatur 60°C:</u>																																					
staubtrocken: nach 15 – 30 min.	-																																					
griffest: nach 2 – 3 h	nach 20 min.																																					
montagefest: nach 12 h	nach 30 – 40 min.																																					
schleifbar: -	-																																					
überlackierbar: -	-																																					
<u>Objekttemperatur 20°C:</u>	<u>Objekttemperatur 60°C:</u>																																					
staubtrocken: nach 15 – 30 min.	-																																					
griffest: nach 2 – 3 h	nach 30 min.																																					
montagefest: nach 12 h	nach 45 min.																																					
schleifbar: -	-																																					
überlackierbar: -	-																																					
<u>Objekttemperatur 20°C:</u>	<u>Objekttemperatur 60°C:</u>																																					
staubtrocken: nach 1,5 – 2 h	-																																					
griffest: nach 8 – 10 h	-																																					
montagefest: nach 24 h	nach 1 h																																					
schleifbar: -	-																																					
überlackierbar: -	-																																					
Reinigung der Arbeitsgeräte:	HENEVISK Nitro Verdünnung W																																					

LAGERFÄHIGKEIT

Lack:	Mindestens 3 Jahre (Fertigtöne) bzw. 2 Jahre (Mischlack) im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen + 5 und 25°C
-------	--

WICHTIGE HINWEISE

- Vor Verarbeitung gut aufrühren und Farbton prüfen.
- Härter gut einrühren. Die Verwendung einer 2K Anlage wird empfohlen.
- Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.
- Die Endhärte und Chemikalienbeständigkeit wird frühestens nach 1 Woche Aushärtung erreicht.
- Der Glanzgrad kann je nach Auftragsmenge und Applikationsbedingungen sowie Härter Type, höher oder niedriger ausfallen.
- Die Angaben der Absätze – Aufbauvorschläge, Technische Daten – beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorhergehenden Angaben ihre Gültigkeit. Unsere schriftlichen Empfehlungen, technischen Merkblätter, Gebrauchsanweisungen etc. sind nach den heutigen Erkenntnissen, nach bestem Wissen und aufgrund eigener Versuche, Forschungsergebnisse und Praxiserfahrungen erstellt. Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Dies betrifft auch Schutzrechte Dritter. Die Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte durch Ihre technisch versierten Fachkräfte liegt in Ihrer eigenen Verantwortung, da unsere Produkte dabei Faktoren unterliegen, die außerhalb unserer Beeinflussung stehen und die wir aufgrund ihrer Komplexität nicht beurteilen können. Dies erfordert auch eine Prüfung unserer Produkte auf deren Eignung in dem von Ihnen beabsichtigten Einsatzbereich. Hinweise bezüglich Einstufung, Toxizität und Schutzmaßnahmen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt. Unsere Produkte sind fachgerecht, dicht verschlossen aufzubewahren und von Kindern fernzuhalten. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

- Die Angaben beziehen sich auf Raumtemperatur (20°C / 65 % RF). Starke Abweichungen von dieser verursachen geänderte Eigenschaften des Lackes und können zu Fehllackierungen führen.

10.24/DB