

## HENEDUR 2K-PU-HS Dickschichtlack halbgglz

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**HENEDUR 2K-PU-HS Dickschichtlack halbgglz** ist ein festkörperreicher 2K-Polyurethan-Acryl-Dickschichtlack für Stahl und verzinkte Untergründe mit einer hohen Standfestigkeit (bis zu 250µm TSD), sowie einer dauerhaften Temperaturbelastbarkeit von 150°C – kurzzeitig auch bis 180°C.

**HENEDUR 2K-PU-HS Dickschichtlack halbgglz** ist elektrostatisch verarbeitbar, hat eine hohe UV- und Wetterbeständigkeit sowie eine sehr gute Beständigkeit gegen Wasser, Lösemittel, Kraftstoffe und Öle.

### ANWENDUNG

Für die industrielle und dickschichtige Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen und Baumaschinen im Innen- und Außenbereich.

### TECHNISCHE DATEN

|                            |                                                                                                   |
|----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Bindemittelbasis:          | Polyurethan-Acryl-System                                                                          |
| Dichte:                    | 1,3 – 1,5 g/cm <sup>3</sup> bei 20°C                                                              |
| Farbton:                   | RAL, NCS und viele weitere Farbtonreihen                                                          |
| Glanzgrad:                 | halbgläzend                                                                                       |
| Lieflerviskosität:         | thixotrop                                                                                         |
| Festkörper (Gew. %):       | 68 – 74 %                                                                                         |
| Festkörper (Vol. %):       | 50 – 54 %                                                                                         |
| Theoretische Ergiebigkeit: | 37,8 – 39,8 m <sup>2</sup> /kg bei 10 µm TSD                                                      |
| VOC:                       | EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 500 g/l<br>Dieses Produkt enthält maximal 440 g/l VOC |

### VERARBEITUNGSHINWEISE

|                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|--------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Untergrundvorbehandlung: | <p>Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt (staubfrei und trocken) und frei von trennenden Substanzen (Fett, Silikon, Zunder, Walzhaut usw.) sein. Die Tragfähigkeit eventuell vorhandener</p> <p>Achtung: Aufgrund unterschiedlicher Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.</p> <p><u>Stahl:</u><br/>Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 ½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren<br/>Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3<br/>Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner</p> <p><u>Verzinkte Untergründe:</u><br/>Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger<br/>Sweepen</p> <p><u>Aluminium:</u><br/>Entfetten mit Mipa Silikonentferner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner</p> |
|--------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |             |            |
|------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|------------|
| 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 |
|                              | Fließbecher/ HVLP: 2,0 – 2,2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 1,5 – 2,5   | 0 %        |
|                              | Airless/Airmix: 100 – 120                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 0,23 – 0,33 | 0 %        |
|                              | 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:            | <p><u>1-Schicht-Aufbau auf Stahl und verzinkten Untergründen:</u><br/>1 x <b>HENEDUR 2K-PU-HS Dickschichtlack halbgly</b> mit 80 – 150 µm TSD</p> <p><u>2-Schicht-Aufbau auf Stahl und verzinkten Untergründen:</u><br/>Grundierung: * Mipa <b>EP 100-20</b> mit 50 – 70 µm TSD<br/>Decklackierung: <b>HENEDUR 2K-PU-HS Dickschichtlack halbgly</b> mit 80 – 150 µm TSD</p> <p><u>2-Schicht-Aufbau auf Aluminium:</u><br/>Grundierung: * Mipa <b>EP 100-20</b> mit 25 – 30 µm TSD<br/>Decklackierung: <b>HENEDUR 2K-PU-HS Dickschichtlack halbgly</b> mit 80 – 150 µm TSD</p> <p>*Weitere Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.</p> |             |            |
| Mischungsverhältnis:         | 8 Gew. oder 6 Vol. Teile <b>HENEDUR 2K-PU-HS Dickschichtlack halbgly</b><br>1 Gew. oder 1 Vol. Teil <b>Mipa PU 916-25 Härter</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |             |            |
| Topfzeit:                    | ca. 2,5 Stunden je nach Temperatur mit <b>Mipa PU 916-25 Härter</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |             |            |
| Verdünnung:                  | <b>HENEVISK Acryl Verdünnung lang</b> oder <b>kurz</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |             |            |
| Trocknung:                   | <p><u>Objekttemperatur 20°C:</u><br/>staubtrocken: nach 20 – 25 Minuten<br/>griffest: nach 1 – 2 Stunden<br/>Montagefest: nach 24 Stunden</p> <p><u>Objekttemperatur 20°C:</u><br/>Montagefest: nach 30 Minuten</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |             |            |
| Reinigung der Arbeitsgeräte: | <b>HENEVISK Nitro Verdünnung W</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |             |            |

## LAGERFÄHIGKEIT

|       |                                                                                                  |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lack: | Mindestens 2 Jahre im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +10 und 30°C |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|

## WICHTIGE HINWEISE

- Vor Verarbeitung gut aufrühren und Farbton prüfen.
- Härter gut einrühren.
- Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.
- Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät zu Microschaum- oder Kraterbildung

kommen, wird eine höhere Verdünnungszugabe oder die Verwendung der 2K Systemzusätze PUA und PUS empfohlen.

- Die Endhärte und Chemikalienbeständigkeit wird frühestens nach 1 Woche Aushärtung erreicht.
- Der Glanzgrad kann je nach Auftragsmenge und Applikationsbedingungen, höher oder niedriger ausfallen.
- Die Angaben beziehen sich auf Raumtemperatur (20°C / 65 % RF). Starke Abweichungen von dieser verursachen geänderte Eigenschaften des Lackes und können zu Fehllackierungen führen.

06.22/DB

---

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](mailto:office@henelit.at)