

HENEPUR Dualit

PRODUKTBESCHREIBUNG

Farbloser Möbellack, der je nach Einsatzgebiet als 1K oder nach Härterzugabe als 2K Lack Lack zu verarbeiten ist. Durch den Zusatz von speziell ausgewählten Lichtschutzmitteln wird das Objekt optimal gegen Vergilbung geschützt. Ein weiterer Zusatz darf nicht erfolgen.

LACKTECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

ATTESTE	
Spielzeuglackierung	
ÖNORM EN 71-3	Schwermetallmigration
INTERNE PRÜFUNGEN	
Beständigkeit gegen chemische Einwirkungen	
Entspricht ÖNORM A 1605-12	2K Verarbeitung: Anforderungsklasse 1B
Verhalten bei Abrieb	
Entspricht ÖNORM A 1605-12-Prüfung 2	2K Verarbeitung: Anforderungsklasse 2C (≥ 150 U)
Verhalten bei Kratzbeanspruchung	
Entspricht ÖNORM A 1605-12-Prüfung 4	2K Verarbeitung: Anforderungsklasse 4D ($\geq 1,0$ N)

ANWENDUNG

Als Grund- und Decklack für alle Flächen im Möbel- und Innenausbau. Für normal beanspruchte Möbellackierungen wie Wohnzimmer, Schlafzimmer oder Garderobe als 1K Lack verwendbar. Als 2K System ist **HENEPUR Dualit** bestens für die Lackierung von Küchen- und Badezimmermöbeln, sowie Sesseln und Tischen geeignet.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittelbasis:	Alkyd
Dichte:	0,89 – 0,94 g/cm ³ bei 20°C
Farbton:	farblos
Glanzgrad:	seidenglänzend, seidenmatt, stumpfmatt
Lieferviskosität:	ca. 35 sec. DIN Becher 4 mm bei 20°C

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbehandlung:	Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt (staubfrei und trocken) und frei von trennenden Substanzen (Fett, Silikon, Wachs usw.) sein. Holzschliff: Grobporige Hölzer: Korn 120 - 180; Feinporige Hölzer: Korn 150 - 220 Zwischenschliff: Korn 240 - 320																							
Verarbeitungsbedingung:	Verarbeitung zwischen +15 und 25°C																							
Auftragsart:	<table><tr><td>Gießen</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Spritzen:</td><td>Airless</td><td>Airmix</td><td>Becherpistole</td></tr><tr><td>Düsengröße (mm):</td><td>0,23 - 0,28</td><td>0,23 - 0,28</td><td>1,8 - 2,0</td></tr><tr><td>Spritzdruck (bar):</td><td>100 – 150</td><td>60 – 100</td><td>---</td></tr><tr><td>Luftdruck (bar):</td><td>---</td><td>1,0 – 1,5</td><td>2,5 – 3,5</td></tr></table>				Gießen				Spritzen:	Airless	Airmix	Becherpistole	Düsengröße (mm):	0,23 - 0,28	0,23 - 0,28	1,8 - 2,0	Spritzdruck (bar):	100 – 150	60 – 100	---	Luftdruck (bar):	---	1,0 – 1,5	2,5 – 3,5
Gießen																								
Spritzen:	Airless	Airmix	Becherpistole																					
Düsengröße (mm):	0,23 - 0,28	0,23 - 0,28	1,8 - 2,0																					
Spritzdruck (bar):	100 – 150	60 – 100	---																					
Luftdruck (bar):	---	1,0 – 1,5	2,5 – 3,5																					
Auftragsmenge:	120 - 160 g/m² als Grundierung 100 - 130 g/m² als Decklackierung																							
Mischungsverhältnis:	10 Gew.- oder Vol.-Teile HENEPUR Dualit 1 Gew.- oder Vol.-Teil HENECAT PUR Härter 451																							
Topfzeit:	ca. 36 Stunden bei 20°C; wird abgemischtes Material am nächsten Tag verarbeitet, muss 1:1 mit frisch gehärtetem Material gemischt werden. Eine weitere Verlängerung der Verarbeitungszeit ist nicht möglich.																							
Verdünnung:	HENEVISK Verdünnung 413, HENEVISK Verdünnung 670																							
Trocknung:	Schleif- und überlackierbar nach ca. 1 – 2 Stunden wobei der Zwischenschliff immer unmittelbar vor dem nächsten Lackauftrag erfolgen muss.																							
Reinigung der Arbeitsgeräte:	HENEVISK Verdünnung 413, HENEVISK Verdünnung 670																							

LAGERFÄHIGKEIT

Lack:	3 Jahre im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +15 und 25°C
Härter:	2 Jahre im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +15 und 25°C Achtung feuchtigkeitsempfindlich. Anbrüche gut verschließen und rasch verbrauchen.

WICHTIGE HINWEISE

- Vor Verarbeitung gut aufrühren.
- Härter gut einrühren.
- Lack-Härter Mischung vor der Verarbeitung 10 – 15 min. reagieren lassen.
- Aufbau nicht mischen! (z.B. 1K grundieren und 2K decklackieren)
- Als Überzug für pigmentierte Flächen nicht geeignet.
- Nicht auf gebleichten Flächen einsetzen.
- Die Angaben beziehen sich auf Raumtemperatur (20°C / 65 % RF). Starke Abweichungen von dieser verursachen geänderte Eigenschaften des Lackes und können zu Fehllackierungen führen.

11.19/DB