

HENEPUR Isofüller X-Press

PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertige, pigmentierte, sehr schnelltrocknende Zweikomponenten-Grundierung auf Polyurethan-Basis mit hervorragender Füllkraft, exzellenter Schleifbarkeit und ausgezeichneter Isolierwirkung. **HENEPUR Isofüller X-Press** ist aufgrund seines optimierten Ablaufverhaltens besonders für stehende Flächen geeignet.

ANWENDUNG

HENEPUR Isofüller X-Press dient als Grundierung für einen schleiflackähnlichen Lackaufbau im Möbel- und Innenausbau.

Als Trägermaterial eignen sich MDF-Platten sowie mit Grundier- oder Lackfolie beschichtete Span- und MDF Platten. Ebenso können Tischlerplatten, Furniere und Massivhölzer beschichtet werden. Nicht geeignet sind Kantenumleimer aus Massivholz, die aufgrund ihres großen Schwindvermögens zu Spannungsrissen neigen.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittelbasis:	Polyesterpolyol
Dichte:	ca. 1,55 g/cm ³ bei 20°C
Farbton:	weiß
Glanzgrad:	entfällt
Lieferviskosität:	thixotrop
VOC:	Für Decopaint-konforme Anwendungen kann HENEPUR Isofüller X-Press zusammen mit HENECAT 451 und HENEVISK 670 (Zugabemenge 5 %) verwendet werden (Kat. A/j: 500 g/l; VOC in Applikationsform < 500 g/l).

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbehandlung:	Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt (staubfrei und trocken), tragfähig und frei von trennenden Substanzen (Fett, Silikon, Wachs usw.) sein. Holzendschliff: Korn 120 – 180			
Verarbeitungsbedingung:	Verarbeitung zwischen +15 und 25°C			
Auftragsart:	Spritzen:	Airless	Airmix	Becherpistole
	Düsengröße (mm):	0,23 - 0,33	0,23 - 0,33	1,8 – 2,0
	Spritzdruck (bar):	60 – 80	50 – 60	---
	Luftdruck (bar):	---	1,5 – 2,0	2,5 – 3,5
	Siebgröße:	80 mesh	80 mesh	---
	Je nach verwendetem Spritzgerät sind Abweichungen bezüglich Spritzdruck, Luftdruck und Düsengröße möglich. Bei der Applikation mittels Airmix-/Airless-gerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen.			
Auftragsmenge:	170 – 220 g/m² je Arbeitsgang			
Mischungsverhältnis:	16 Gew.- oder 10 Vol.-Teile HENEPUR Isofüller X-Press 1 Gew.- oder 1 Vol.-Teil HENECAT PUR Härter 451			
Topfzeit:	ca. 2 Stunden bei 20°C Achtung: Bei höheren Material- und Umgebungstemperaturen verkürzt sich die Topfzeit.			

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.

Verdünnung:	Verarbeitungsfertig eingestellt. Je nach Verarbeitungsverfahren und Bedarf kann mit HENEVISK Verdünnung 670 verdünnt werden.
Trocknung:	Je nach Art der Verarbeitung und der Auftragsmenge; Staubtrocken nach ca. 10 – 15 Minuten, griffest nach 20 – 25 Minuten, schleifbar nach ca. 1 Stunde.
Gerätereinigung:	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.
- Zur Vermeidung von Verbundstörungen sollte direkt vor jeder Lackierung ein Glattschliff durchgeführt werden.
- Die Angaben beziehen sich auf Raumtemperatur (20°C / 65 % RF). Starke Abweichungen von dieser verursachen geänderte Eigenschaften des Lackes und können zu Fehllackierungen führen.
- Speziell bei der MDF Platten Lackierung zu beachten:
 - Achten Sie beim Kauf von MDF Platten auf eine gute Qualität mit hoher Rohdichte (> 700 kg/m³) und scharf geschliffene Fräswerkzeuge.
 - Bei nicht optimalen Bedingungen empfehlen wir **HENEPUR Isoliergrund 401** um eine einwandfreie Isolierwirkung und einen guten Stand der nachfolgenden Lackschichten zu erzielen.

06.20/DB