

HENEPUR Proficolor

PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertiger, ringfester 2K PUR Lack mit einwandfreiem Verlauf, sehr guter Schleifbarkeit und ausgezeichneter Porenzeichnung. Aufgrund der hervorragenden Ringfestigkeit ist eine Endlackierung mit einem farblosen Decklacksystem nicht unbedingt erforderlich.

HENEPUR Proficolor ist in Fertigtönen und als mischbare Basis für das **PRO MIX Industry** System verfügbar.

LACKTECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

ATTESTE	
Bestimmung des Brandverhaltens	
ÖNORM EN 13501-1 (Prüfung nach ÖNORM EN ISO 11925-2 und ÖNORM EN 13823)	Brandverhalten - B Rauchentwicklung - s 2 Brennendes Abtropfen/Abfallen - d 0
Beständigkeit gegen chemische Einwirkungen	
ÖNORM A 1605-12	Beanspruchungsklasse 1B1
INTERNE PRÜFUNGEN	
Verhalten bei Abrieb	
Entspricht ÖNORM A 1605-12-Prüfung 2	Anforderungsklasse 2D (≥ 50 U)
Verhalten bei Kratzbeanspruchung	
Entspricht ÖNORM A 1605-12-Prüfung 4	Anforderungsklasse 4D ($\geq 1,0$ N)
Spielzeuglackierung	
Entspricht ÖNORM S 1555	Schweiß- und Speichelechtheit
Entspricht ÖNORM EN 71-3	Sicherheit von Spielzeug und Migration bestimmter Elemente

ANWENDUNG

Für alle Lackierungen von stark beanspruchten Flächen im Möbel- und Innenausbau einschließlich Küchen- und Sanitärbereich: Verwendungsbereiche II bis VIII gemäß ÖNORM A1610-12.

Geeignet für Flächen, die mit Wasserstoffperoxid gebleicht wurden. Auch passend für die Lackierung von Kinderspielzeug sowie Holzgegenständen, die gelegentlich mit Lebensmitteln in Kontakt kommen können. Für porenstrukturierte Lackierungen von Eschen- und Eichenholz sowie zur geschlossenporigen Ablackierung auf **HENEPUR Isofüller** oder anderen tragfähigen Untergründen. **HENEPUR Proficolor** hat eine ausgezeichnete Haftung auf den meisten Kunststoffen (vorab Haftungsprüfung durchführen) und ist in Verbindung mit **HENECAT PUR Glashärter** auch für die direkte Lackierung auf Glas geeignet.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittelbasis:	Acrylat
Dichte:	farbtonabhängig
Farbton:	RAL 9010, RAL 9016, weiß, schwarz Basis tönbar nach RAL, NCS und vielen weiteren Farbtonreihen
Glanzgrad:	seidenmatt, stumpfmatt
Lieferviskosität:	farbtonabhängig

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.

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:	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:	100 - 150 g/m ² je Auftrag
Mischungsverhältnis:	10 Gew.- oder Vol.-Teile HENEPUR Proficolor 1 Gew.- oder Vol.-Teil HENECAT PUR Härter 451 / Glashärter
Topfzeit:	ca. 8 Stunden bei 20°C
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. Trocknung über Nacht erhöht das Füllvermögen der Folgelackierung. Bei mehrschichtigem Aufbau wird nur ein Arbeitsgang pro Tag empfohlen.
Reinigung der Arbeitsgeräte:	HENEVISK Verdünnung 413, HENEVISK Verdünnung 670

LAGERFÄHIGKEIT

Lack:	Mindestens 3 Jahre (Fertigtöne) bzw. 2 Jahre (Mischlack) im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +15 und 25°C
Härter:	Mindestens 2 Jahre (bzw. 1 Jahr bei HENECAT PUR Glashärter) im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +15 und 25°C Achtung feuchtigkeitsempfindlich. Anbrüche gut verschließen und rasch verbrauchen.

WICHTIGE HINWEISE

- Vor Verarbeitung gut aufrühren und Farbton prüfen.
- Härter gut einrühren.
- Lack-Härter Mischung vor der Verarbeitung 10 – 15 min. reagieren lassen.
- Der Aufbau ist hinsichtlich optischer sowie mechanischer Eigenschaften (Haftung) zu prüfen.
- Für eine Kommission nur dieselbe Chargennummer verwenden.
- Um eine einwandfreie Porenbenetzung bei porenstrukturierten Lackierungen zu erzielen, ist es notwendig den Lack mit 30% zu verdünnen und im Lack auf Lack Verfahren mit entsprechender Zwischentrocknung und Zwischenschliff zu verarbeiten.
- Auf Kunststoffen und folienkaschierten Werkstoffen sind aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen dieser Materialien Probelackierungen erforderlich.

- Nur mit **HENEPUR Sun Blocker 370** und **HENEPUR Sun Blocker Rapid** farblos mischbar. Mit allen anderen Lacken unverträglich.
- Zur Glanzgradkorrektur vom **HENEPUR Proficolor sm** (Mattierung) können bis zu 10% **HENEPUR Mattpaste** zugegeben 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 Glaslackierung zu beachten:
 - Um die Haftung auf Glas zu verbessern empfehlen wir die Glasfläche mit MIPA 1K-Glasprimer vorzubehandeln.
 - Bei der Glaslackierung dürfen konstruktive Verbindungen wie z.B. Verklebungen nur auf der nicht beschichteten Glasseite durchgeführt werden. Aufgrund unserer bisherigen Erfahrungen in diesem Bereich möchten wir Sie darauf hinweisen, dass es zu Haftungsproblemen, Rissen usw. kommen kann. Wir können daher keine Gewährleistung übernehmen.

07.23/DB