



## PU08 0001

Polyurethan-Farben

## 2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

<b>Handelsname /</b>	PU08/
<b>Produktcode:</b>	0001
<b>Materialbasis</b>	Polyacrylharz
<b>Glanzgrad</b>	Halbmatt
<b>Härtemittel</b>	PT03
<b>Farbverdünner</b>	AR10 / AR20; alternativ SR05
<b>Härtungsverhältnis</b>	10 : 1 Gewichtsteile
<b>Farbe : Härtemittel</b>	8 : 1 Volumenteile
<b>Reaktionszeit</b>	<b>Farbe kann vor der Zugabe des Härtemittels nicht verdünnt werden!</b> 10 Minuten nach der Zugabe des Härtemittels. <b>Das Auftragen des mit Härtemittel vernetzten und verdünnten Gemisches kann erst nach dieser Zeit begonnen werden.</b>
<b>Verarbeitbarkeitszeit, 20 °C</b>	Max. 6 Stunden. <b>Wir empfehlen, das mit Härtemittel vernetzte und verdünnte Gemisch innerhalb von 3 Stunden zu verarbeiten.</b> <b>Das mit Härtemittel vernetzte Gemisch darf AUF KEINEN FALL nach Ablauf der Verarbeitbarkeitszeit (d.h. 6 Stunden) verwendet werden und kann nicht mit neuem Gemisch mit Härtemittel vermischt werden!</b>
<b>Angaben zur Verarbeitung</b>	<p><b>Luftspritzverfahren</b>            Farbverdünner: AR20, AR10            Anwendungsviskosität: 25 bis 40 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C            Düse: 1,3 - 1,6 mm            Druck: 3 - 5 bar</p> <p><b>Spritzverfahren Airless / Airmix</b>            Farbverdünner: AR20, AR10            Anwendungsviskosität: 50 bis 90 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C            Düse: 0,28 - 0,33 mm Airless / E311, E411 Airmix            Druck: 120 - 150 bar Airless            80 - 120 bar / 1,8 - 2,2 bar Airmix</p> <p><b>Farbroller</b>            Farbverdünner: AR20            Anwendungsviskosität: 50 bis 90 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</p>
<b>Verarbeitung</b>	<b>Die Farbe und das Härtemittel müssen vor der Verarbeitung eine Temperatur von mind. 10 - 25 °C aufweisen!</b> Die Farbe nach dem Öffnen der Verpackung zuerst ordentlich verrühren. Beim Auftragen einer kleineren als der gesamten Menge von der Farbenverpackung zuerst die vorberechnete Menge von Farbe (10 Gewichtsteile Farbe und 1 Gewichtsteil Härtemittel) abwiegen, ggf. die Volumenteile (8 Volumenteile Farbe und 1 Volumenteil Härtemittel) mittels eines entsprechenden Lineals messen. Nach ordentlichem Vermischen der beiden Komponenten das Gemisch auf erforderliche Viskosität entsprechend der Anwendung mit dem Verdünner AR10 oder AR20 verdünnen. Es wird empfohlen, mit dem Auftragen der Farbe 10 Minuten nach der Zugabe des Härtemittels (Reaktionszeit) zu beginnen.
<b>Trocknungszeit, 20 °C</b> <b>Schichtdicke nass 50 µm</b>	Trocken gegen Staub / 20 °C: 30 Minuten Trocken beim Berühren / nicht klebrig / 20 °C: 40 Minuten Manipulierbar / 20 °C: 4 Stunden



PU08

0001

Polyurethan-Farben

## 2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

## Technische Angaben

**Finale Härte / 20 °C:** 48 Stunden  
 Die Dauer der Trocknung und das Erreichen der finalen Eigenschaften variiert je nach den Witterungsbedingungen und nach der Schichtdicke der Beschichtung.  
**Zusätzl. Trocknung:** Nach dem Flüchten der Lösungsmittel (ca. 20 - 30 Minuten nach dem Auftragen).

**Zusätzl. Trocknungstemperatur:** max. 60 °C

**Farbton:** RAL, ČSN

**Lieferviskosität, 20 °C:** thixotrop

**Dichte, Farbe, 20 °C:** 1,20 bis 1,40 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton

**Trockensubstanzgehalt, Farbe:** ca. 66 %Gew.

**Trockensubstanzgehalt, Gemisch mit Härter:** ca. 63 %Gew.

ca. 54 %Vol., je nach Farbton

**VOC-Gehalt, Farbe** ca. 340 g/kg

**VOC-Gehalt, Gemisch mit Härter:** ca. 370 g/kg

ca. 470 g/l

**Gesamter organischer Kohlenstoffgehalt TOC, Gemisch mit Härter:** 290 g/kg

**Theoretische Ausgiebigkeit:**

Schichtdicke trocken 40 µm 9 bis 11 m<sup>2</sup>/kg

Der Verbrauch ist von der Form des Objekts, der Rauheit des Untergrundes, dem Beschichtungsverfahren und von den Bedingungen beim Auftragen abhängig.

## Maximale Verdünnung bis 500 g VOC in 1 Ltr. des verdünnten Gemisches mit Härtemittel

50 g AR10 pro 1 kg Gemisch mit Härtemittel.

Gemäß Verordnung Nr. 415/2012 GBl.

## Anwendungsdaten

## Anwendungsbedingungen

Lufttemperatur: +10 bis +25 °C

Temperatur der Farbe und des Härtemittels: +10 bis +25 °C

Oberflächentemperatur des Gegenstandes: mind. 3 °C über dem Taupunkt

Relative Luftfeuchte: max. 70 %

Anzahl der Schichten: 1 - 3

Schichtdicke, nass: min. 75 µm

empfohlen: 150 - 175 µm

Schichtdicke, trocken: min. 40 µm

empfohlen: 80 µm

Die in einem Arbeitsschritt aufgetragene Schichtdicke auf einer vertikalen Fläche ist von der Form des Objekts, von der Rauheit des Untergrundes, dem Beschichtungsverfahren und von den Bedingungen beim Auftragen abhängig.

Überlackierbarkeit: Die Farbe kann mit der Farbe selbst überdeckt werden.

Die zweite Schicht kann mit dem Nass-in-Nass-Verfahren 30 - 60 Minuten nach dem Auftragen der ersten Schicht aufgetragen werden.

Maximaler Zeitabstand für nächsten Anstrich: 10 Tage / 20 °C.

Nach dieser Zeit ist die Oberfläche zuerst leicht aufzurauen, um gute Haftung der nachfolgenden Schicht zu gewährleisten.

## Einsatz

Grund- sowie Deckbeschichtungen von Produkten aus Metall (einschließlich von verzinkten Produkten). Verfügt über eine ausgezeichnete Witterungs- und Korrosionsbeständigkeit und ausgezeichnete Haftfähigkeit auf dem Untergrund. Sie eignet sich als Einschicht- oder Deckbeschichtung mit geeigneter Grundierung (AC08-2, AC10, EP80, KG05-L und andere), ggf. als Beschichtung mit Struktureffekt. Die Farbe kann auch zur Beschichtung von Mineraluntergrund



PU08

0001

Polyurethan-Farben

2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

**Oberflächenvorbereitung Stahl**

und für einige Kunststoffe (Prüfung der Haftfähigkeit notwendig) verwendet werden.

**Oberflächenvorbereitung Galvanisch verzinkter Stahl**

Die Metalloberfläche ist unbedingt gründlich zu entfetten, zu entgraten, alte Beschichtungen, Korrosionsprodukte und Staub sind auf den Grad St 3 oder Sa 2 bis 2½ zu entfernen. Bei dieser Art der Vorbehandlung der Oberfläche werden optimale Korrosionsschutzeigenschaften der Beschichtung erreicht. Es ist sinnvoll, problematische Stellen wie Kanten, Schweißnähte, Verbindungen u.ä. zunächst mit Streifenanstrich mit Farbroller oder Pinsel zu behandeln. Die Anwendung der Farbe muss spätestens innerhalb von 6 Stunden nach dem Strahlen begonnen werden, um eine Bildung von Flash-Korrosion zu verhindern!

**Oberflächenvorbereitung Verzinkter Stahl**

Von galvanisch verzinkten Oberflächen sind vor der Beschichtung mechanische Verunreinigungen zu entfernen und die Oberfläche ist durch Spülen mit Wasser und Reinigungsmittel gründlich zu entfetten. Es wird empfohlen, warmes Wasser zu verwenden.

**Es wird empfohlen, Versuch der Eignung für die jeweiligen Anwendungszwecke durchzuführen.**

Neu feuerverzinkte Oberflächen sind vor der Beschichtung gründlich zu reinigen, zu spülen, mit einem geeigneten wasserverdünnbaren alkalischen Reinigungsmittel zu entfetten und die Korrosionsprodukte von Zink (Weißrost) sind zu entfernen. Im Falle von größerer Verschmutzung wird leichtes Strahlen mit nichtmetallischem Strahlmittel (Sweeping) empfohlen, jedoch nur bei den Zinkschichtdicken von 80 µm und mehr. Details sind einer separaten technischen Anleitung zur Vorbereitung der Zinkoberfläche zu entnehmen.

**Es wird empfohlen, Versuch der Eignung für die jeweiligen Anwendungszwecke durchzuführen.**

**Nutzeigenschaften**

Das Beschichtungssystem ist für normale klimatische Belastung geeignet. Ausgehärtete Beschichtung ist abriebbeständig.

**Haftfestigkeit Gitterschnitt (Stahl):** Stufe 0 bis 1

**Temperaturbeständigkeit:**

Langfristig: 90 °C

Kurzfristig (max. 60 Minuten, in trockener Umgebung): 120 °C

**Chemische Beständigkeit:**

Das Beschichtungssystem ist nach 10 Tagen bei 20 °C vollständig ausgehärtet. Erst nach dieser Zeit kann die Beschichtung der Nutzbelastung ausgesetzt werden. Ausgehärtete Beschichtung ist gegen Mineralöle, Dieselkraftstoff Prozessflüssigkeiten und bestimmte andere Chemikalien beständig.

Für weitere Details wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

**Reinigung und Pflege**

Die Rühr- und Anwendungswerzeuge sind so bald wie möglich mit Verdünner C6000 oder AR10, AR20, SR05 zu reinigen.

**Verpackung**

Metallgebinde 1 kg bis 200 kg je nach Vereinbarung.

**Lagerung**

Farbe 24 Monate, Härtemittel 6 Monate ab dem Produktionsdatum bei einer Lagerung in geschlossener Originalverpackung an einem trockenen Ort, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen, Umgebungstemperatur +5 bis +30 °C. Die Lagerräume müssen alle Bedingungen für die Lagerung brennbarer Flüssigkeiten II. Gefahrenklasse erfüllen.

**Dokumentation**

Sicherheitsdatenblatt  
Produktzertifikat  
Konformitätserklärung

Bautechnische Bescheinigung  
Protokoll über das Ergebnis der Zertifizierung



## PU08 0001

Polyurethan-Farben

## 2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

<b>Entsorgung</b>	Beschichtungsmasse 08 01 11* Farb- und Lackabfälle Leere Verpackung 15 01 10* Verpackungen, die Rückstände gefährlicher Stoffe enthalten
<b>Vorbehalt</b>	Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Produktangaben zur Anwendung sind Ergebnis des aktuellen Standes der Produktionskenntnisse, der Laboruntersuchungen und Applikationstests. Der Hersteller behält sich das Recht vor, je nach dem Stand der Entwicklung Änderungen vorzunehmen. Da das Produkt oft außerhalb unserer Kontrolle verwendet wird, können wir die Haftung lediglich für die Qualität des Produktes als solches übernehmen. Für Fehler, die durch unsachgemäße Anwendung, Verwendung nach Ablauf der zulässigen Lagerungsdauer oder durch unsachgemäße Lagerung entstehen, übernehmen wir keine Haftung. Dieses Dokument enthält nur unverbindliche Informationen, die für die bestimmte Art von Produkt (Anwendungsfall) beim Benutzer zu spezifizieren sind. Das vorliegende Dokument ersetzt keinesfalls die im Sicherheitsdatenblatt enthaltenen Identifizierungsangaben.
<b>Ausgabedatum</b>	31. 5. 2015
<b>Überarbeitet:</b>	31. 5. 2015

**Vor Beginn der Arbeit mit dem Produkt IMMER das Sicherheitsdatenblatt des Produktes sowie die Sicherheitsdatenblätter des jeweiligen Härtemittels und des Verdünnungsmittels sorgfältig durchlesen! Hinweise für sicheren Umgang und Arbeitssicherheit beachten. Es handelt sich um brennbare Flüssigkeiten II. Gefahrenklasse.**

**Für weitere Details wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.**