

**PU06-23 0003**

Polyurethan-Farben

2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

Handelsname /	PU06-23 /																				
Produktcode:	0003																				
Materialbasis	Polyacrylharz																				
Glanzgrad	Halbmatt																				
Härtemittel	PT01																				
Farbverdünner	AR10 / AR20; alternativ SR05																				
Härtungsverhältnis Farbe : Härtemittel	10 : 1 Gewichtsteile 8 : 1 Volumenteile Farbe kann vor der Zugabe des Härtemittels nicht verdünnt werden!																				
Reaktionszeit	10 Minuten nach der Zugabe des Härtemittels. Das Auftragen des mit Härtemittel vernetzten und verdünnten Gemisches kann erst nach dieser Zeit begonnen werden.																				
Verarbeitbarkeitszeit, 20 °C	Max. 3 Stunden. Wir empfehlen, das mit Härtemittel vernetzte und verdünnte Gemisch innerhalb von 60 Minuten zu verarbeiten. Das Gemisch mit Härtemittel darf AUF KEINEN FALL nach Ablauf der Verarbeitbarkeitszeit (d.h. 3 Stunden) verwendet werden und kann nicht mit neuem Gemisch mit Härtemittel vermischt werden!																				
Angaben zur Verarbeitung	<p>Luftspritzverfahren</p> <table> <tr> <td>Farbverdünner:</td> <td>AR20, AR10</td> </tr> <tr> <td>Anwendungsviskosität:</td> <td>25 bis 40 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</td> </tr> <tr> <td>Düse:</td> <td>1,3 - 1,6 mm</td> </tr> <tr> <td>Druck:</td> <td>3 - 5 bar</td> </tr> </table> <p>Spritzverfahren Airless / Airmix</p> <table> <tr> <td>Farbverdünner:</td> <td>AR20, AR10</td> </tr> <tr> <td>Anwendungsviskosität:</td> <td>40 bis 80 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</td> </tr> <tr> <td>Düse:</td> <td>0,28 - 0,33 mm Airless / E311, E411 Airmix</td> </tr> <tr> <td>Druck:</td> <td>120 - 150 bar Airless 80 - 120 bar / 1,8 - 2,2 bar Airmix</td> </tr> </table> <p>Farbroller</p> <table> <tr> <td>Farbverdünner:</td> <td>AR20</td> </tr> <tr> <td>Anwendungsviskosität:</td> <td>40 bis 60 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</td> </tr> </table>	Farbverdünner:	AR20, AR10	Anwendungsviskosität:	25 bis 40 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C	Düse:	1,3 - 1,6 mm	Druck:	3 - 5 bar	Farbverdünner:	AR20, AR10	Anwendungsviskosität:	40 bis 80 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	Farbverdünner:	AR20	Anwendungsviskosität:	40 bis 60 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C
Farbverdünner:	AR20, AR10																				
Anwendungsviskosität:	25 bis 40 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C																				
Düse:	1,3 - 1,6 mm																				
Druck:	3 - 5 bar																				
Farbverdünner:	AR20, AR10																				
Anwendungsviskosität:	40 bis 80 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																				
Farbverdünner:	AR20																				
Anwendungsviskosität:	40 bis 60 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C																				
Verarbeitung	<p>Die Farbe und das Härtemittel müssen vor der Verarbeitung eine Temperatur von mind. 10 - 25 °C aufweisen!</p> <p>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.</p>																				
Trocknungszeit, 20 °C Schichtdicke nass 50 µm	Trocken gegen Staub / 20 °C: 30 Minuten Trocken beim Berühren / nicht klebrig / 20 °C: 40 Minuten Manipulierbar / 20 °C: 6 Stunden																				



PU06-23 0003

Polyurethan-Farben

2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

Technische Angaben

Finale Härte / 20 °C:	10 Tage
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

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

Farbton:	RAL, ČSN
Lieferviskosität, 20 °C:	thixotrop
Dichte, Farbe, 20 °C:	1,20 bis 1,25 g/cm³ je nach Farbton
Trockensubstanzgehalt, Farbe:	ca. 59 %Gew.
Trockensubstanzgehalt, Gemisch mit Härter:	ca. 60 %Gew.
VOC-Gehalt, Farbe	ca. 50 %Vol., je nach Farbton
VOC-Gehalt, Gemisch mit Härter:	ca. 410 g/kg ca. 400 g/kg ca. 490 g/l

Gesamter organischer Kohlenstoffgehalt TOC, Gemisch mit Härter: 270 g/kg

Theoretische Ausgiebigkeit:

Schichtdicke trocken 40 µm	11 bis 13 m²/kg
Schichtdicke trocken 60 µm	7 bis 8 m²/kg

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

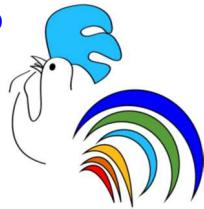
Anwendungsdaten

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 - 2
Schichtdicke, nass:	min. 100 µm empfohlen: 150 - 200 µm
Schichtdicke, trocken:	min. 60 µm empfohlen: 95 - 120 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 Deckbeschichtung von Produkten aus Metall (einschließlich von galvanisch verzinkten Produkten). Verfügt über eine ausgezeichnete Witterungs- und Korrosionsbeständigkeit und ausgezeichnete Haftfähigkeit auf dem



PU06-23 0003

Polyurethan-Farben

2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

Oberflächenvorbereitung Stahl

Untergrund.

Sie eignet sich als Einschicht- oder Deckbeschichtung mit geeigneter Grundierung (AC08-2, AC10, EP80, KG05-L und andere). Die Farbe kann auch zur Beschichtung von Mineraluntergrund 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!

Nutzigenschaften

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.

Reinigung und Pflege

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.

Verpackung

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

Lagerung

Metallgebinde 1 kg bis 200 kg je nach Vereinbarung.

Farbe 24 Monate, Härtmittel 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	Bautechnische Bescheinigung
Produktzertifikat	Protokoll über das Ergebnis der Zertifizierung
Konformitätserklärung	

Entsorgung

Beschichtungsmasse 08 01 11* Farb- und Lackabfälle
Leere Verpackung 15 01 10* Verpackungen, die Rückstände gefährlicher Stoffe enthalten

Vorbehalt

Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Produktangaben zur Anwendung sind Ergebnis des aktuellen Standes der Produktionskenntnisse, der



PU06-23 0003

Polyurethan-Farben

2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

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.

Ausgabedatum
Überarbeitet:

31. 5. 2015
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.