

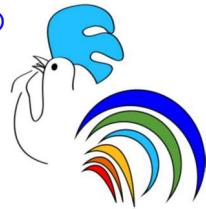


PU06-23 0005

Polyurethan-Farben

2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

Handelsname /	PU06-23/																				
Produktcode:	0005																				
Materialbasis	Polyacrylharz																				
Glanzgrad	Halbmatt																				
Härtemittel	PT01																				
Farbverdünner	AR10 / AR20; alternativ SR05																				
Härtungsverhältnis	15 : 1 Gewichtsteile																				
Farbe : Härtemittel	12 : 1 Volumenteile Farbe kann vor der Zugabe des Härtemittels nicht verdünnt werden!																				
Reaktionszeit	10 Minuten nach der Zugabe des Härtemittels. Das Auftragen des verdünnten Gemisches mit Härtemittel kann erst nach dieser Zeit begonnen werden.																				
Verarbeitbarkeitszeit, 20 °C	Max. 3 Stunden. Wir empfehlen, das verdünnte Gemisch mit Härtemittel 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>20 bis 90 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>50 bis 90 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:	20 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	Farbverdünner:	AR20	Anwendungsviskosität:	50 bis 90 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:	20 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																				
Farbverdünner:	AR20																				
Anwendungsviskosität:	50 bis 90 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C																				
Verarbeitung	Die Farbe und das Härtemittel müssen vor der Verarbeitung eine Temperatur von mind. 10 - 25 °C aufweisen! 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 (15 Gewichtsteile Farbe und 1 Gewichtsteil Härtemittel) abwiegen, ggf. die Volumenteile (12 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.																				
Trocknungszeit, 20 °C	Trocken gegen Staub / 20 °C: 30 Minuten																				
Schichtdicke nass 50 µm	Trocken beim Berühren / nicht klebrig / 20 °C: 40 Minuten																				
	Manipulierbar / 20 °C: 4 Stunden																				



PU06-23 0005

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

Farbton: RAL, ČSN

Lieferviskosität, 20 °C: thixotrop

Dichte, Farbe, 20 °C: 1,20 bis 1,40 g/cm³ je nach Farbton

Trockensubstanzgehalt, Farbe: ca. 65 %Gew.

Trockensubstanzgehalt, Gemisch mit Härter: ca. 65 %Gew.

ca. 55 %Vol.

VOC-Gehalt, Farbe ca. 350 g/kg

VOC-Gehalt, Gemisch mit Härter: ca. 350 g/kg

ca. 430 g/l

Gesamter organischer Kohlenstoffgehalt TOC, Gemisch mit Härter: 260 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 Gegenstandes, 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

130 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 - 2

Schichtdicke, nass: min. 100 µm

empfohlen: 150 - 175 µm

Schichtdicke, trocken: min. 60 µm

empfohlen: 80 µm

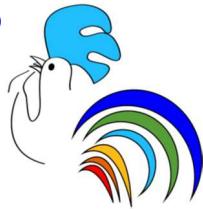
Die in einem Arbeitsschritt aufgetragene Schichtdicke auf einer vertikalen Fläche ist von der Form des Gegenstandes, von der Rauheit des Untergrundes, von dem Beschichtungsverfahren und von den Bedingungen beim Auftragen abhängig.

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

Die zweite Schicht ist mit dem „Nass in nass“-Verfahren 30 - 60 Minuten nach dem Auftragen der ersten Schicht aufzutragen. 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). Die Farbe 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). Die Farbe kann auch zur Beschichtung von Mineraluntergrund und für einige Kunststoffe (Prüfung der Haftfähigkeit notwendig) eingesetzt werden.



PU06-23 0005

Polyurethan-Farben

2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

Oberflächenvorbereitung 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 die Bildung von Flash-Korrosion zu verhindern!

Oberflächenvorbereitung Galvanisch 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, die Eignung für die jeweiligen Anwendungszwecke zu überprüfen.

Oberflächenvorbereitung Verzinkter Stahl

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, die Eignung für die jeweiligen Anwendungszwecke zu überprüfen.

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

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



PU06-23 0005

Polyurethan-Farben

2K-Polyurethan-Einschichtfarbe

Vorbehalt

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.

Ausgabedatum

31. 5. 2015

Überarbeitet:

31. 5. 2015

Vor Beginn der Arbeit mit dem Produkt IMMER das Sicherheitsdatenblatt und die Sicherheitsdatenblätter des jeweiligen Härtmittels und 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.