

# DPU 240-90

2K-PU Lack, hochglanz

## Beschreibung

**Anwendungsbereiche** Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen, mittels vorgängigem Einsatz einer entsprechenden Grundierung/Füller auch für Holzteile wie Türen, Küchenfronten etc.

## Kenndaten

<b>Eigenschaften</b>	<b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b>	140-160 Sekunden 4 mm DIN
	<b>Bindemittelbasis:</b>	Polyurethan-Acryl-System
	<b>Festkörper:</b>	53-60 Gew.-%
	<b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b>	>80% / 60° (hochglanz)
	<b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b>	1,15-1,28 kg/l
	<b>Temperaturbeständigkeit:</b>	Dauerbelastung: 150°C Kurzzeitbelastung: 180°C
	<b>Mischungsverhältnis:</b>	3 : 1 nach Gewicht mit Härter DH 10 2 : 1 nach Volumen mit Härter DH 10
	<b>Topfzeit:</b>	1 h bei 20°C
	<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab +10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit
	<b>Lagerfähigkeit:</b>	Im verschlossenen Originalgebinde: mindestens 2 Jahre lagerfähig.
	<b>VOC:</b>	39.93%

## Untergrund/Verarbeitung

<b>Untergründe</b>	Eisen, Stahl:	Reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner.
	Zink:	Ammoniakalische Netzmittelwäsche.
	Aluminium:	Reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner.
<b>Trocknung bei 20°C</b>	Staubtrocken:	nach ca. 25-30 Min.
	Griffest:	nach ca. 2-3 h
	Montagefest:	nach ca. 6-8 h
<b>Trocknung bei 60°C</b>	Montagefest:	nach ca. 30 Min.

<b>Empfohlener Aufbau</b>	Eisen, Stahl:					
	Grundierung:		DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50-70 µm)			
	Decklackierung:		DPU 240-90 (Schichtdicke: 50-60 µm)			
	Zink:					
	Grundierung:		DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50-70 µm)			
	Decklackierung:		DPU 240-90 (Schichtdicke: 50-60 µm)			
Aluminium:						
Grundierung:		DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50-70 µm)				
Decklackierung:		DPU 240-90 (Schichtdicke: 50-60 µm)				
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	4,9-6,8m <sup>2</sup> /kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)					
<b>Gerätereinigung</b>	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünner reinigen.					
<b>Auftragsverfahren</b>		Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Luft/Fliessbecher	3-5	1,3-1,5	2-4	10-25%	
	HVLP	2,5-3	1,3-1,4	2-4	10-25%	
	Airless	120-150	0,28-0,33 (65-95°)	1	unverdünnt	
<b>Verdünnen</b>	F 6290 Universalverdünner F 8096 Nitro-Universalverdünner Je nach Applikationsart bis 15%					

## Hinweise

### Gefahrenhinweise

Weitere Angaben siehe entsprechendes EU-Sicherheitsdatenblatt.

### Weitere Eigenschaften

- Elektrostatisch verarbeitbar
- Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- Sehr gute Wasserbeständigkeit
- Lösemittelfest
- Kratzfest
- Hohe Oberflächenhärte
- Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut);

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Die ausserhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen und die Vielzahl der unterschiedlichen Materialien schliessen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Im Zweifelsfalle empfehlen wir ausreichende Eigenversuche. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende, hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Alle früheren Ausgaben dieses Merkblattes verlieren hiermit ihre Gültigkeit.



**Lacke und Farben**

Hertistrasse 4 | CH-8304 Wallisellen  
Telefon +41 (0)44 877 48 48  
Telefax +41 (0)44 877 48 49  
www.dold.ch | info@dold.ch

Weitere Informationen zum Produkt finden Sie unter [www.dold.ch](http://www.dold.ch)  
oder beim technischen Support Center unter +41 (0)44 877 48 48.