

DPU 250-50

2K-PU-Lack, seidenglanz

Beschreibung

Anwendungsbereiche 2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Kenndaten

Eigenschaften	<p>Lieferviskosität (DIN 53 211): Thixotrop</p> <p>Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System</p> <p>Festkörper: 75-80%</p> <p>Glanzgrad (DIN 67 530): 50-60% / 60° (seidenglanz)</p> <p>Spez. Gew. (DIN 51 757): 1,4-1,5 kg/l</p> <p>Mischungsverhältnis: Nach Gewicht: 10 : 1 (Lack: Härter DA60) 5 : 1 (Lack: DH10/DPU Glashärter) Nach Volumen: 8 : 1 (Lack: Härter DA 60) 4 : 1 (Lack: DH 10/DPU Glashärter)</p> <p>Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150°C Kurzzeitbelastung: 180°C</p> <p>Topfzeit: DH 10: 1,5 Stunden DA 60: 4,0 Stunden Glashärter: 1,5 Stunden</p> <p>Verarbeitungsbedingungen: Ab +10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit</p> <p>Lagerfähigkeit: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr lagerfähig.</p> <p>VOC: 24,19%</p>
----------------------	---

Untergrund/Verarbeitung

Untergrundvorbehandlung	<p>Eisen, Stahl: Reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten.</p> <p>Zink: Ammoniakalische Netzmittelwäsche.</p> <p>Aluminium: Reinigen, anschleifen und entfetten.</p>
--------------------------------	--

Trocknung	Obj. Temp. 20°C	Härter DA 60	DH 10
	staubtrocken	1½-2 h	15-30 Min.
	griffest	8-10 h	2-3 h
	montagefest	24 h	12 h
	Obj. Temp. 60°C	Härter DA60	DH10
	staubtrocken	-	10-15 Min.
	griffest	-	20 Min.
	montagefest	60 Min.	30-40 Min.

Die Endhärte wird nach 7-8 Tagen (20°C) erreicht.

Empfohlener Aufbau	Auftragsverfahren:				
		Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Mit Härter DA60 Streichen, Rollen*	-	-	-	0-5%
	Mit Härter DH10				
	Luft / Fließbecher	3-5	1.3-1.5	2-4	20-25%
	HVLP	2.5-3	1.3-1.4	2-4	20-25%
	Airless	120-150	0.28-0.33 (65-95 °)	1	10-15%

*geeignet: z.B. Mohair, Flor, Velours, Glattfilt, Rolloplan; nicht geeignet: Schaumrolle

1-Schicht-Aufbau (Innenbereich):

Auf Eisen, Stahl, Aluminium und Zink, 2 malige Decklackierung: DPU 250-50
(Trockenschichtdicke pro Arbeitsgang: 60-70 µm)

2-Schicht-Aufbau (Innen, Aussen):

Eisen, Stahl:

Grundierung: DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50-70 µm)

Deckanstrich: 2x DPU 250-50 (Trockenschichtdicke pro Arbeitsgang: 50-60 µm)

Zink:

Grundierung: DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50 - 70 µm)

Deckanstrich: 2x DPU 250-50 (Trockenschichtdicke pro Arbeitsgang: 50-60 µm)

Aluminium:

Grundierung: DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50-70 µm)

Deckanstrich: 2x DPU 250-50 (Trockenschichtdicke pro Arbeitsgang: 50-60 µm)

Pulverlackierte Altfassaden,

bandbeschichtete Altfassaden: Kontaktieren Sie bitte unser TSC.

Theoretische Ergiebigkeit	5.2-5.8 m²/kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)
Gerätereinigung	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.
Verdünnen	DOLD Universalverdünner F 6290

Hinweise

Gefahrenhinweise

Weitere Angaben siehe entsprechendes EU-Sicherheitsdatenblatt.

Weitere Eigenschaften

- Lange offene Zeit
- Dickschichtig applizierbar
- Elektrostatisch verarbeitbar
- Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- Sehr gute Wasserbeständigkeit
- Lösemittelfest
- Haftung (DIN 53151):

Stahl:	Gt 0 (sehr gut)
Zink:	Gt 0 (sehr gut)
Aluminium:	Gt 1 (gut)

Wichtig

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

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 Zweifelsfall 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.