

DPU 220-20

2K-PU-Lack Industriequalität, matt

Beschreibung

Anwendungsbereiche Schnelltrocknender 2K-Polyurethan-Acryllack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Landmaschinen und Baufahrzeugen.

Kenndaten

Eigenschaften	Lieferviskosität (DIN 53 211):	140-160 Sekunden 4 mm DIN
	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper:	55-60 Gew.-%
	Glanzgrad (DIN 67 530):	10-20% / 60° (matt)
	Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,10-1, 25 kg / l
	Temperaturbeständigkeit:	Dauerbelastung: 150°C Kurzzeitbelastung: 180°C
	Mischungsverhältnis:	10 : 1 nach Gewicht mit Härter DPU 900-25 10 : 1 nach Volumen mit Härter DPU 900-25
	Topfzeit:	6-8 h bei 20°C
	Verarbeitungsbedingungen:	Ab +10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit
	Lagerfähigkeit:	Im verschlossenen Originalgebinde: mindestens 1 Jahr lagerfähig.
	VOC:	39,86%

Untergrund/Verarbeitung

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

Empfohlener Aufbau	1-Schicht-Aufbau (für Innenanwendung): Grundierung auf Eisen, Stahl, Aluminium und Zink und Decklackierung: DPU 220-20 (Gesamtschichtdicke: 50-70 µm)	
	2-Schicht-Aufbau (für Aussenanwendung): Eisen, Stahl: Grundierung: DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50-70 µm) Decklackierung: DPU 220-20 (Schichtdicke: 50-60 µm) Zink: Grundierung: DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50-70 µm) Decklackierung: DPU 220-20 (Schichtdicke: 50-60 µm) Aluminium: Grundierung: DEP 100-20 oder Docamin Grundierung (Schichtdicke: 50-70 µm) Decklackierung: DPU 220-20 (Schichtdicke: 50-60 µm)	

Theoretische Ergiebigkeit	5-5,5m ² / kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)
----------------------------------	--

Gerätereinigung	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünner reinigen.
------------------------	---

Auftragsverfahren	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Luft/Fliessbecher	3-5	1,3-1,5	2-4	10-15%
HVLP	2,5-3	1,3-1,4	2-4	10-15%
Airless	120-150	0,28-0,33 (65-95°)	1	unverdünnt

Verdünnen	F 6290 Universalverdünner F 8096 Nitro-Universalverdünner Je nach Applikationsart bis 15%
------------------	---

Hinweise

Gefahrenhinweise	Weitere Angaben siehe entsprechendes EU-Sicherheitsdatenblatt.
-------------------------	--

Weitere Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> - Kurze Trockenzeit - Elektrostatisch verarbeitbar - Hohe UV- und Wetterbeständigkeit - Sehr gute Wasserbeständigkeit - Lösemittelfest - Haftung (DIN 53 151): <table style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td style="padding-right: 10px;">Stahl/Zink:</td> <td>Gt 0 (sehr gut)</td> </tr> <tr> <td>Aluminium:</td> <td>Gt 1 (gut)</td> </tr> </table> 	Stahl/Zink:	Gt 0 (sehr gut)	Aluminium:	Gt 1 (gut)
Stahl/Zink:	Gt 0 (sehr gut)				
Aluminium:	Gt 1 (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.

