

2K PUR Eisenglimmer WV

Hochwertiger, wasserverdünnbarer 2K-Polyurethan-Eisenglimmer, matt

Beschreibung

Anwendungsbereiche Hochwertiger, wasserverdünnbarer 2K-Polyurethan-Eisenglimmer als Deckbeschichtung im Korrosionsschutzsystem für Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Zur Verwendung als Deckbeschichtung für Brücken, Geländer, Rohrleitungen, Maschinen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre, im Abwasser- und Seewasserbereich. Dauerhafte korrosionsschützende und dekorative Wirkung.

Kenndaten

Eigenschaften	Lieferviskosität (DIN 53 211):	Thixotrop
	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Polyester-System
	Festkörper:	65 - 68 Gew.-%
	Glanzgrad (DIN 67 530):	10 - 20 % / 60 ° (matt)
	Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,64 - 1,72 kg/l
	Mischungsverhältnis:	Nach Gewicht: 8 : 1 (Lack : Härter) Nach Volumen: 5 : 1 (Lack : Härter) Den Härter ca. 2 Min. mechanisch in den Stammlack einrühren und erst dann mit VE-Wasser verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.
	Temperaturbeständigkeit:	Dauerbelastung: 150 °C Kurzzeitbelastung: 180 °C
	Verarbeitungsbedingungen:	Ab +10 °C und bis 70% relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen
	Optimale Verarbeitungsbedingungen:	Lufttemperatur: 20 - 25 °C; Objekttemperatur: > 15 °C; rel. Luftfeuchte: 40 - 60%; Luftgeschwindigkeit: > 0,4 m/s
	Topfzeit:	Max. 3,5 h (bei 20 °C) Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheinigung.
	Lagerfähigkeit:	Im verschlossenen Originalgebilde: mindestens 1 Jahr lagerfähig; frostfrei lagern.
	VOC:	4,55%

Untergrund/Verarbeitung

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

Gerätereinigung	Werkzeuge sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Wasser oder Universalverdünner reinigen.
-----------------	---

Auftragsverfahren		Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Luft/Fliessbecher	2 - 4	1,4 - 1,6	2 - 3	15 - 20%
	HVLP	3,5	1,4 - 1,6	2 - 3	15 - 20%
	Airless	80 - 150	0,3 - 0,45	1 - 2	0 - 5%

Trocknung bei 20 °C	Staubtrocken	45 - 50 Min.
	Griffest	4 - 6 h
	Montagefest	1 Tag

Trocknung bei 60 °C	Staubtrocken	-
	Griffest	30 Min.
	Montagefest	45 Min.

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

Die Trocknung kann durch Erhöhung der Luftgeschwindigkeit (z.B. durch Anblasdüsen) beschleunigt werden.

Optimale Trocknungsbedingungen: 35 - 45 °C bei einer Luftgeschwindigkeit von 0,4 m/s.

Empfohlener Aufbau	Eisen, Stahl:	
	Grundierung:	Docamin Grundierung wv (Schichtdicke: 60 - 80 µm)
	Decklackierung:	2K-PUR-Eisenglimmer wv (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
	Zink:	
	Grundierung:	Docamin Grundierung wv (Schichtdicke: 60 - 80 µm)
	Decklackierung:	2K-PUR-Eisenglimmer wv (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
	Aluminium:	
	Grundierung:	Docamin Grundierung wv (Schichtdicke: 35 - 45 µm)
	Decklackierung:	2K-PUR-Eisenglimmer wv (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Theoret. Ergiebigkeit	4,9 - 6,1 m ² /kg (bei 60 µm Trockenschichtdicke)
-----------------------	--

Verdünnen	VE-Wasser
-----------	-----------

Härter	2K PUR Härter WV
--------	------------------

Hinweise

Gefahrenhinweise Angaben siehe entsprechendes EU-Sicherheitsdatenblatt.

Andere Eigenschaften

- Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- Sehr gute Wasserbeständigkeit, abriebfest
- Hohe Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeit
- Haftung (DIN 53 151):

Stahl:	Gt 0 (sehr gut)
Zink:	Gt 0 - 1 (gut)
Aluminium:	Gt 1 - 2 (mässig)
GfK:	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

Weitere Informationen zum Produkt finden Sie unter www.dold.ch –
oder beim technischen Support Center unter +41 044 877 48 48.

Technische Information Nr. 570
Erstellt: Januar 2010 / Version (1) 10/12

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