

Produktbeschreibung



2K-Lacksystem auf Acrylharzbasis für den Innen- und Außeneinsatz von qualitativ hochwertigen Industrieanwendungen.

- ausgezeichnete Wetterbeständigkeit und Glanzhaltung
- hohe Kratz- und Abriebfestigkeit
- sehr gute Farbtonstabilität
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100°C, kurzzeitig bis 150°C
- einfache Verarbeitung
- hohe Glanzhaltung

Anwendungsbereiche



- Geeignet als Luft und ofentrocknende Beschichtungslösung für die Anwendungsbereiche Maschinenbau, Nutzfahrzeug-, Apparate-, Maschinen-, Geräte-, Stahlbau und Anlagenbau. Des Weiteren geeignet für den Messebau, sowie Motoren und Antriebe.

Produkteigenschaften



Bindemittelbasis	Acrylatharz modifiziert
Farbton	nach RAL (weitere Farbtöne möglich) ¹⁾
Glanzgrad	seidenglänzend & glänzend (weiter Glanzgrad auf Anfrage)
Härter	SISO-PUR-Härter (Art.-Nr.: 6020-0000-0) ²⁾
Mischungsverhältnis	2,5 : 1; Lack: Härter (Gew.) 2 : 1 ; Lack : Härter (Vol.)
Verarbeitungszeit	ca. 6 Stunden
Lieferviskosität	80 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)
Spritzviskosität mit Härter	25 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)
Dichte	ca. 1,12 g/cm ³ , farbtonabhängig
Festkörpergehalt	ca. 55% (Gew.), farbtonabhängig ca. 46% (Vol.), farbtonabhängig
VOC-Gehalt	< 500 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 12,5 m ² /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 40 µm. Overspray berücksichtigen!

¹⁾ mit Ausnahme brillanter Metallic- und Perlglanz-Effektpigmente.

²⁾ Stammlack und Härter sind entsprechend dem Mischungsverhältnis homogen miteinander zu vermischen (ca.2-5 Minuten, mechanisches Rührwerk empfohlen).

Alle angegebenen Werte sind bei 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit ermittelt.

Vorbereitung Substrat / Untergrund



Untergrund	Vorbehandlung
Stahl	Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Rost und anderen Fremdschichten sein. Zur Erzielung der besten Ergebnisse ist vorzugsweise Strahlen nach DIN EN ISO 12944 Teil 4, Normreinheitsgrad SA 2 ½ zu empfehlen. Vorbehandlungen wie Phosphatieren erhöhen die Schutzwirkung.
Altanstrich	Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.
verzinkter Stahl	Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsmittel sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze vollständig entfernt werden.
Aluminium/Edelstahl	Sorgfältig entfetten und alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen vor Auftrag der Beschichtung entfernen.

Beschichtungsvorschlag / Schichtaufbau



Untergrund	Grundbeschichtung	Deckbeschichtung
Stahl	SISO-2K-EP-HS-Grundierung, Art.-Nr.: 3010-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}$	SISO-2K-Acryl-Industrielack Art.-Nr.: 5090-XXXX-X $\approx 40\mu\text{m}^{3)}$
	SISO-2K-PUR-HS-Grundierung Art.-Nr.: 5040-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}$	
verzinkter Stahl	SISO-1K-Universalhaftprimer Art.-Nr.: 7010-000X-0, $\approx 40\mu\text{m}$	
Guss	SISO-1K-Spezialgrundierung, Art.-Nr.: 2010-0001-0, $\approx 60\mu\text{m}$	
Aluminium/Edelstahl	SISO-2K-PUR-HS-Grundierung Art.-Nr.: 5040-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}$ SISO-1K-Universalhaftprimer Art.-Nr.: 7010-XXXX-0, $\approx 40\mu\text{m}$	

³⁾ die erforderliche Lackschichtdicke kann je nach spezifischem Anforderungsprofil variieren.

Der Beschichtungsaufbau, die Anzahl der Lackschichten, sowie die erforderliche Lackschichtdicke richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

Applikation



Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungs- viskosität
Druckluftspritzen	1,3 – 1,5 mm	3,5 – 5,0 bar	Lieferviskosität + Zugabe Härter ⁴⁾
Airmix	0,28 – 0,48 mm	50-150 bar (Material) 1-4 bar (Zerstäuberluft)	Lieferviskosität + Zugabe Härter
Airless	0,28 – 0,48 mm	150-200 bar (Material)	Lieferviskosität + Zugabe Härter

⁴⁾ Viskositätsanpassungen sind je nach Verwendung der Applikationshardware- und Einstellungen mit SISO-2K-Lackverdünnung, Art.-Nr.: 0010-0000-0 möglich.

E-Statik-Einstellung: 60-80 kV, 100-500 kΩ

Verarbeitungstemp.: ≥ 10°C Objekttemperatur (3°C über Taupunkt)

Luftfeuchtigkeit: Opt. 40-60 % r.F.
Max. 80 % r.F.

Gerätereinigung: Mit Gerätereiniger (VOC frei) Art.-Nr.: 0050-0000-0 oder
Waschverdünnung Art.-Nr.: 0080-0000-0

Trocknung



Trockengrad in Anlehnung an DIN EN ISO 9117	Lufttrocknung bei 20°C (bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit)	forcierte Trocknung bei 60°C (Ablüftzeit ca. 15 min)	forcierte Trocknung bei 80°C (Ablüftzeit ca. 60 min)
Staubtrocken	nach ca. 60 min ⁵⁾	-	-
Klebfrei	nach ca. 2 Stunden ⁵⁾	nach ca. 30 min ⁵⁾	-
Montagefest	nach ca. 12 Stunden ⁵⁾	nach ca. 60 min ⁵⁾	nach ca. 30 min ⁵⁾

⁵⁾ Die genauen Trockenzeiten und Trockengrade richten sich u.a. nach Schichtdicke, Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Für weitere Angaben bitte die entsprechenden Werte anfordern.

Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung nach ca. 1-2 Wochen durchgeführt werden.

Lagerung / Gebinde



Material	Lagerstabilität	Bedingungen
Stammlack	12 Monate	Geschlossen, bei 5 – 30 °C lagern
Härter	6 Monate	Geschlossen, bei 5 – 30 °C lagern

Verfügbare Verpackungsgrößen:

Stammlack	Härter
5kg - Eimer	2kg - Kanister
10 kg - Eimer	

Gesundheit und Sicherheit



Bitte lesen Sie das entsprechende Sicherheitsdatenblatt und beachten Sie die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.