

Produktbeschreibung



Hochwertiger Zweikomponenten Grundierfüller auf Polyurethanbasis für den universellen Einsatz im Innen- und Außenbereich.

- sehr schnelle Trocknung
- ausgezeichnete Fülleigenschaften
- nass in nass überlackierbar mit SISO-2K-PUR-Systemen.
- guter Korrosionsschutz
- sehr gut schleifbar
- Haftung auf Kunststoffen und Pulverlacken
- einfache Verarbeitung

Anwendungsbereiche



- Geeignet als Luft und ofentrocknende Füllgrund für Stahloberflächen. Anwendungsbereiche sind der Maschinenbau, Nutzfahrzeug-, Apparate-, Maschinen-, Geräte-, und Anlagenbau Stahlbau, Messebau, Motoren und Antriebe.

Produkteigenschaften



Bindemittelbasis	Polyurethan modifiziert
Farbton	beige
Härter	SISO-PUR-Härter (Art.-Nr.: 6030-0000-0) ¹⁾
Mischungsverhältnis	10 : 1 ; Lack : Härter (Gew.) 7 : 1 ; Lack : Härter (Vol.)
Verarbeitungszeit	ca. 4 Stunden
Lieferviskosität	180 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)
Dichte	ca. 1,66 g/cm ³
Festkörpergehalt	ca. 74 % (Gew.) ca. 53 % (Vol.)
VOC-Gehalt	< 450 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 4,27 m ² /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80µm. Overspray berücksichtigen!

¹⁾ 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	Vorbereitung
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-PUR-HS-Grundierfüller Art.-Nr.: 5110-0001-0, $\approx 80\mu\text{m}^{3/4)}$	Überlackierbar mit allen gängigen SISO-2K-PUR-Lacksystemen.
verzinkter Stahl		
Guss		
Aluminium/Edelstahl		
diverse Kunststoffe²⁾		
Pulverlacke²⁾		

²⁾ Die Tragfähigkeit und Haftung ist im Vorfeld durch eine Probebeschichtung zu überprüfen. Verunreinigungen, wie Fett, Öl, Staub müssen vor der Lackierung entfernt werden. Im Anschluss muss die Oberfläche leicht angeraut werden (z.B. mit Scotch-Brite).

³⁾ eine Überlackierung ist nach ca. 15 min Abluftzeit möglich. Mit ausgewählten 2K-SISO-PUR-Lacksystemen ist auch eine Nass-in-Nass Überlackierung durchführbar.

⁴⁾ 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	Verarbeitungsviskosität
Druckluftspritzen	1,5 – 2,5 mm	3,5 – 5,0 bar	Lieferviskosität + Zugabe Härter ⁵⁾
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
Walzen & Streichen	entfällt	entfällt	Lieferviskosität + Zugabe Härter

⁵⁾ 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)
Staubtrocken	nach ca. 30 min ⁶⁾	-
Klebfrei	nach ca. 3 Stunden ⁶⁾	-
Montagefest	nach ca. 9 Stunden ⁶⁾	nach ca. 60 min ⁶⁾

⁶⁾ 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
30 kg - Hobbock	3,0 kg - Kanister
15 kg - Eimer	1,5 kg - Kanister
5kg - 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.