

Produktbeschreibung



Strukturausbildender 2K-High-Solid-Decklack auf Polyurethan-Basis für Industrielackierungen im Innen- und Außenbereich.

- schnelle Trocknung
- sehr niedriger VOC-gehalt
- ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohrröle und Kühlmittel
- hohe Deckkraft und Fülle
- strukturierte Oberfläche mit hoher Schlag- und Abriebfestigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100°C, kurzzeitig bis 150°C

Anwendungsbereiche



- Geeignet als dekorative, hoch chemikalienbeständige Beschichtungslösung für Anwendungsbereiche wie z.B. Maschinenbau (z.B. Verpackungsmaschinen), Apparate-, Maschinen-, Geräte-, und Anlagenbau Stahlbau, Messebau, Motoren, Antriebe, sowie Schaltschränke.

Produkteigenschaften



Bindemittelbasis	Polyurethan modifiziert
Farbton	nach RAL (weitere Farbtöne möglich) ¹⁾
Glanzgrad	seidenglänzend & glänzend (weitere Glanzgrade auf Anfrage)
Härter	SISO-PUR-HS-Härter (Art.-Nr.: 6040-0000-0) ²⁾
Mischungsverhältnis	4 : 1 ; Lack : Härter (Gew.) 3 : 1 ; Lack : Härter (Vol.)
Verarbeitungszeit	ca. 5 Stunden
Lieferviskosität	thixotrop
Spritzviskosität mit Härter	35 +/- 5 s (6 mm DIN- Auslaufbecher)
Dichte	ca. 1,30 g/cm ³
Festkörpergehalt	ca. 71 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 58 % (Vol.), farbtonabhängig
VOC-Gehalt	< 500 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 6,0 m ² /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 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 Beschichtungsstoffe 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-PUR-HS-Grundierung Art.-Nr.: 5040-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}$ - SISO-1K-Universalhaftprimer Art.-Nr.: 7010-XXXX-0, $\approx 40\mu\text{m}$	SISO-2K-PUR-HS-Strukturlack Art.-Nr.: 5050-XXXX-X $\approx 80\mu\text{m}^{3)}$
verzinkter Stahl	- SISO-1K-Spezialgrundierung, Art.-Nr.: 2010-0001-0, $\approx 60\mu\text{m}$	
Guss		
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	2,0 – 2,5 mm	2,5 – 3,0 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
Walzen & Streichen	entfällt	entfällt	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)
Staubtrocken	nach ca. 45 Minuten ⁵⁾	-
Klebfrei	nach ca. 8 Stunden ⁵⁾	-
Montagefest	nach ca. 20 Stunden ⁵⁾	nach ca. 60 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
10 kg - Eimer	2,5 kg - Kanister

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.