

Produktbeschreibung



Hochwertige Zweikomponenten Deckbeschichtung für Industrielackierungen im Innen- und Außenbereich.

- schnelle Trocknung
- leichte Verarbeitung
- hohe Härte und gute Wetterbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100°C, kurzzeitig bis 150°C
- sehr gute Beständigkeit gegen Wasser und aggressive Medien
- Haftung auf Pulverlacken & Kunststoffen

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	Polyurethan modifiziert		
Farbton	nach RAL (weitere Farbtöne möglich) ¹⁾		
Glanzgrad	seidenmatt, seidenglänzend, glänzend (weitere Glanzgrade auf Anfrage)		
Härter	SISO-PUR-Härter (Art.-Nr.: 6030-0000-0) ²⁾		
Mischungsverhältnis	Glanzgrad	Gewicht	Volumen
	seidenmatt	10:1	8:1
	seidenglänzend	5:1	4:1
	glänzend	10:1	8:1
Verarbeitungszeit	ca. 6-8 Stunden		
Lieferviskosität	70 +/- 10 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)		
Spritzviskosität mit Härter	40 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)		
Dichte	ca. 1,19 g/cm ³ , farbtonabhängig		
Festkörpergehalt	ca. 60 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 47 % (Vol.), farbtonabhängig		
VOC-Gehalt	< 500 g/l		
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 9,7 m ² /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 60 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	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 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-Industrielack Art.-Nr.: 5030-XXXX-X $\approx 60\mu\text{m}^3$
verzinkter Stahl	- SISO-2K-PUR-HS-Grundierung Art.-Nr.: 5040-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}$ - 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.: 7010-000X-0, $\approx 40\mu\text{m}$	
Pulverlacke⁴⁾	entfällt	
diverse Kunststoffe⁵⁾	entfällt	

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

⁴⁾ Verunreinigungen, wie Fett, Öl, Staub müssen vor der Lackierung entfernt werden. Im Anschluss muss die Oberfläche leicht angeraut werden.

⁵⁾ die Tragfähigkeit und Haftung ist im Vorfeld durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.

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 – 2,0 mm	3,5 – 5,0 bar	Lieferviskosität + Zugabe Härter ⁶⁾
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

⁶⁾ 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. 15 min ⁷⁾	-
Klebfrei	nach ca. 5 Stunden ⁷⁾	-
Montagefest	nach ca. 21 Stunden ⁷⁾	nach 60 min ⁷⁾

⁷⁾ 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	1 kg - Kanister
25 kg - Hobbock	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.