

Produktbeschreibung

2K High-Solid-Einschichtlack für korrosionsschützende, chemikalienbeständige und witterungsstabile Beschichtungslösungen.



- sehr niedriger VOC-Gehalt
- ausgezeichnete Haftung auf multimetallfähigen Untergründen
- sehr gute Standfestigkeit (>400 µm Nassschichtdicke)
- exzellente Korrosionsschutzeigenschaften
- gute Beständigkeit gegen aggressive Medien
- zügige Trocknung bei gleichzeitiger hervorragender Ergiebigkeit

Anwendungsbereiche



- Geeignet als einschichtig verarbeitende, multimetallfähige Beschichtungslösung für verschiedene Anwendungsgebiete, wie z.B. Speicher-, Apparate-, Maschinen-, Geräte-, und Anlagenbau. Des Weiteren verwendbar für Baumaschinen, Motoren, Antriebe, Silos, Kräne und Stahlkonstruktionen.

Produkteigenschaften



Bindemittelbasis	Polyurethan-Acrylatharz modifiziert		
Farbton	nach RAL (weitere Farbtöne möglich) ¹⁾		
Härter	SISO-PUR-HS-Härter (Art.-Nr.: 6010-0000-0) ²⁾		
Mischungsverhältnis	Glanzgrad	Gewicht	Volumen
	seidenmatt	8:1	5:1
	seidenglänzend	6:1	4:1
	(weitere Glanzgrade auf Anfrage)		
Verarbeitungszeit	ca. 2 Stunden		
Lieferviskosität	30 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)		
Spritzviskosität mit Härter	25 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)		
Dichte	ca. 1,4 g/cm ³		
Festkörpergehalt	ca. 71 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 57 % (Vol.), farbtonabhängig		
VOC-Gehalt	< 470 g/l		
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 5,3 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke. Overspray je Applikationsart 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).

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	entfällt	SISO-2K-PUR-HS-Einschichtlack Art.-Nr.: 5010-XXXX-X ≈ 80-120µm ⁴⁾
verzinkter Stahl		
Edelstahl		
Guss		
Aluminium	SISO-1K-Universalhaftprimer Art.-Nr.: 7010-0000-0, ≈ 40µm ³⁾⁴⁾ SISO-2K-PUR-HS-Grundierung Art.-Nr.: 5040-000X-0, ≈ 60µm ⁴⁾	

³⁾ eine Überlackierung ist nach ca. 2h Abluftzeit möglich.

⁴⁾ die erforderliche Lackschichtdicke kann je nach spezifischem Anforderungsprofil variieren.

Der Beschichtungsaufbau und die Zahl der Schichten richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

Applikation



Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungsviskosität ⁵⁾
Druckluftspritzen	1,1 – 2,5 mm	3,5 – 5,0 bar	Lieferviskosität + Zugabe Härter
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.: 3001028 oder Waschverdünnung Art.-Nr.: 3002001

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. 2 Stunden ⁶⁾	-
Klebfrei	nach ca. 5 Stunden ⁶⁾	-
Montagefest	nach ca. 20 Stunden ⁶⁾	nach ca. 30 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
6 kg – Eimer	0,750 kg - Kanister
	1 kg - Kanister
12 kg - Eimer	1,5 kg - Kanister
	2 kg - Kanister
24 kg - Hobbock	3 kg - Kanister
	4 kg - Kanister
250 kg – Fass	25 kg - Hobbock

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.