

Produktbeschreibung

Lösemittelarmer 2K-PUR-Einschichtlack mit hervorragendem Eigenschaftsprofil und guter Korrosionsschutzwirkung.



- Einschichtig auf Stahl anwendbar
- sehr gute Farbtonstabilität
- hohe Stoß- und Schlagfestigkeit
- sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- gute Beständigkeit gegen aggressive Medien
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 155°C.
- schnelle Trocknung bei gleichzeitiger hervorragender Ergiebigkeit.

Anwendungsbereiche



- Geeignet als einschichtig verarbeitende 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 modifiziert		
Farbton	nach RAL (weitere Farbtöne möglich) ¹⁾		
Härter	SISO-PUR-HS-Härter (Art.-Nr.: 6060-0000-0) ²⁾		
Mischungsverhältnis	Glanzgrad	Gewicht	Volumen
	seidenglänzend	9:1	5:1
	glänzend	5:1	3,5:1
	(weitere Glanzgrade auf Anfrage)		
Verarbeitungszeit	ca. 2 Stunden		
Lieferviskosität	45 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)		
Dichte	ca. 1,7 g/cm ³ , farbtonabhängig		
Festkörpergehalt	ca. 76 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 72 % (Vol.), farbtonabhängig		
VOC-Gehalt	<430 g/l		
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca.5,25 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	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 ³⁾	Zwischenbeschichtung ³⁾	Deckbeschichtung ³⁾⁴⁾	Korrosivitätskategorie (Schutzdauer) ⁵⁾
Stahl	entfällt	entfällt	SISO-2K-PUR-HS-Einschichtlack Art.-Nr.: 5070-XXXX-X, ≈ 80µm	C3-I/M (mittel) Gesamtschichtdicke: 80µm
	entfällt	entfällt	SISO-2K-PUR-HS-Einschichtlack Art.-Nr.: 5070-XXXX-X, ≈ 2x80µm	C4-I/M (mittel) Gesamtschichtdicke: 160 µm
	SISO-2K-EP-HS-Grundierung Art.-Nr.: 3010-000X-0, ≈ 80µm	SISO-2K-EP-HS-Eisenglimmerlack Art.-Nr.: 3010-0003-0, ≈ 80µm	SISO-2K-PUR-HS-Einschichtlack Art.-Nr.: 5070-XXXX-X, ≈ 80µm	C5-I/M (lang) Gesamtschichtdicke: 240 µm

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

⁴⁾ eine Überlackierung der Grund- und Zwischenbeschichtung, sowie der Grund- und Deckbeschichtung ist nach 1 Std. möglich. Nach 6 Std. kann die Zwischenbeschichtung mit der Deckbeschichtung überlackiert werden.

⁵⁾ Einteilung in Korrosivitätskategorien (in Anlehnung an DIN EN ISO 12944).

Applikation



Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungs- Viskosität ⁶⁾
Druckluftspritzen	1,5 – 2,5 mm	3,5 – 5,0 bar	Lieferviskosität + Zugabe Härter
Airmix	0,28 – 0,48 mm	50-160 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.: 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. 60 min ⁷⁾	-
Klebefrei	nach ca. 4 Stunden ⁷⁾	-
Montagefest	nach ca. 5 Stunden ⁸⁾	nach ca. 30 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
9 kg - Eimer	1 kg - Kanister
10 kg – Eimer	2 kg - Kanister
18 kg - Eimer	3 kg - Kanister
27 kg - Hobbock	25 kg - Hobbock
250 kg – Fass	

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.