

Technisches Merkblatt

| | |
|---------------------------|---|
| <i>Bezeichnung:</i> | Hydro-Walzgrund 101- Print |
| <i>Artikel-Gruppe:</i> | 101 |
| <i>Anwendung:</i> | Spezieller Hydro-Walzgrund für MDF und HDF-Untergründe im Dekordruckbereich Fußboden – Verwendung als Grundbeschichtung für nachfolgenden 1 bis 3 Zylinderdruck. |
| <i>Applikation:</i> | Standard-Lackwalze – Revers oder mitlaufende Dosierwalze Spachtelmaschine |
| <i>Eigenschaften:</i> | <p>Hydro-Walzgrund 101 für HDF – Druckfußboden wird verwendet als Basisbeschichtung auf MDF und HDF Untergründen im Print-Bereich für Fußböden. Der Walzauftrag erfolgt auf Hydro-Primer 118.</p> <p>Rein physikalisch trocknendes System auf Dispersionsbasis mit sehr guter Wasserbeständigkeit.</p> <p>Hydro-Walzgrund für HDF–Druckfußboden wird verwendet als farbgebende Basisbeschichtung für nachfolgenden 1-3 Zylinderdruck für gedruckte Fußböden in Kombination mit vorhergehendem Hydro-Primer 118, nachfolgenden Druckfarben 111 und UV-Beschichtungen auf Acrylatbasis.</p> <p>Diese Beschichtungen sind für Aufbauten gemäß der AC-3-Norm für Abriebbeanspruchung und EN 15468 geeignet.</p> |
| <i>Verarbeitung:</i> | Walzauftragsverfahren, Standardlackwalze oder Spachtelmaschine |
| <i>Auftragsmenge:</i> | ca. 8-15g/m ² Nassauftragsgewicht – je nach Farbton 2-3 Applikationen mit Zwischentrocknung |
| <i>Härter:</i> | Entfällt |
| <i>Topfzeit:</i> | Entfällt |
| <i>Verdünnung:</i> | Wasser - auf optimale Walzviskosität einstellen. |
| <i>Viskosität:</i> | Lieferviskosität: ca. 25-30s Auslaufbecher 6mm Verarbeitungsviskosität – 15 bis-30s 6mm - je nach Auftragsmaschine |
| <i>Trocknung/Härtung:</i> | Düsentrockner mit Lufttemperatur von ca. 90 bis 130°C Trockenzeit : je nach Luftgeschwindigkeit und Düsenanordnung 10s bis 30s Durchlaufzeit. Oberflächentemperatur 40 bis 60°C max. |

Reinigungsverdünnung: Wasser; angetrocknete Lackreste mit Aceton entfernen.

Lagerfähigkeit: 6 Monate in unangebrochenen Gebinden

Kennzeichnung: Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

Besondere Hinweise:

- Frostfrei lagern!
- Nur korrosionsfreie Arbeitsgeräte verwenden!
- Wasserlacke sind stets luftdicht abzudecken, da sonst die Gefahr der Hautbildung besteht. Angetrocknete Lackpartikel, Verschmutzungen etc. sind mit einem Sieb zu entfernen.
- Wasserlackreste und Schlämme nicht in die Kanalisation einleiten!

Klumpp Coatings produziert hochwertige Oberflächenmaterialien für die Weiterverarbeitung auf Fertigungsanlagen mit entsprechenden Auftrags-technologien. Es liegt in der Verantwortung des Verbrauchers die Anforderungen des Produkts mit allen geltenden Vorgaben einzuhalten, bevor weiter verfahren wird. Der Anwender ist angehalten das Endprodukt immer auf die Eignung für den gewünschten Zweck zu testen, bevor mit dem Auftrag begonnen wird. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Vermarktung und Zweckmäßigkeit für bestimmte Einsätze. Der Hersteller ist nicht verantwortlich für zufällige, Folge- oder spezifische Schäden oder Verluste, die direkt oder indirekt von der Verarbeitung dieses Produkts herrühren. Die Messdaten basieren auf Labortests, die unter optimalen Laborbedingungen von Klumpp Coatings durchgeführt wurden. Diese Information dient nur als allgemeine Hilfe, da die eigentliche Produktion durch bedeutende Faktoren wie Trägermaterial, Fertigungsumgebung und Auftrag beeinflusst werden kann. Der Kunde sollte eine angemessene Funktionsprüfung mit originalen Produktionsmustern durchführen, um die Eignung für den gewünschten Zweck sicher zu stellen. (Juli 2009)