

Technisches Merkblatt

<i>Bezeichnung:</i>	Hydro-Primer für HDF 118 – Print
<i>Artikel-Gruppe:</i>	118
<i>Anwendung:</i>	Spezieller Hydro-Haftgrund für MDF und HDF-Untergründe im Dekordruckbereich Fußboden.
<i>Applikation:</i>	Standard-Lackwalze
<i>Eigenschaften:</i>	<p>Hydro-Primer 118 für HDF–Dekordruck ermöglicht eine gute Haftung auf MDF- und HDF- Untergründen im Anwendungsbereich Fußböden.</p> <p>Hydro-Primer ist ein rein physikalisch trocknendes System auf Dispersionsbasis mit sehr guter Wasserbeständigkeit.</p> <p>Hydro-Primer 118 wird im System für gedruckte Fußböden als Grundierung für HDF– Druckfußboden verwendet, gefolgt vom Hydro-Walzgrund, 111 Druckfarbe 111 und nachfolgenden UV-härtenden Beschichtungen auf Acrylatbasis.</p> <p>Diese Beschichtungen sind für Aufbauten gemäß AC-3 Norm für Abriebbeanspruchung und EN 15468 geeignet.</p>
<i>Verarbeitung:</i>	Walzauftragsverfahren, Standard-Lackwalze
<i>Auftragsmenge:</i>	ca. 10 - 15g/m ² Nassauftragsgewicht
<i>Härter:</i>	Entfällt
<i>Topfzeit:</i>	Entfällt
<i>Verdünnung:</i>	Wasser – auf optimale Walzviskosität einstellen.
<i>Viskosität:</i>	Lieferviskosität: ca. 40-50s Auslaufbecher 6mm Verarbeitungsviskosität – 15 bis-50s 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.
<i>Reinigungsverdünnung:</i>	Wasser; angetrocknete Lackreste mit Aceton entfernen.
<i>Lagerfähigkeit:</i>	6 Monate in unangebrochenen Gebinden
<i>Kennzeichnung:</i>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

Besondere Hinweise:

- Frostfrei lagern!
- Nur korrosionsfreie Arbeitsgeräte verwenden!
- Wasserlacke sind stets luftdicht abzudecken, da sonst die Gefahr 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 Auftragsstechnologien. 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)