

Technisches Merkblatt

<i>Bezeichnung:</i>	Hydro 2K- Treppenlack, farblos										
<i>Artikel-Gruppe:</i>	132										
<i>Anwendung:</i>	Wasserverdünnbarer 2K- Grund- und Überzugslack (Schichtlack) mit ausgezeichneten chemischen und mechanischen Beständigkeiten für anspruchsvolle Holztreppenlackierung.										
<i>Applikation:</i>	Spritzen, alle Arten;										
<i>Eigenschaften:</i>	<p>Hydro 2K- Treppenlack ist die wasserverdünnbare Alternative zu hochwertigen lösemittelhaltigen 2K- PUR Lacksystemen. Die chemischen Beständigkeiten sind hervorragend und erfüllen die DIN 68861, 1B, sowie ÖNORM A 1605-15. Hydro 2K- Treppenlack ist absolut lichtecht.</p> <p>Hydro 2K- Treppenlack empfiehlt sich in erster Linie aufgrund der sehr guten Abriebfestigkeit für die Treppenlackierung. Aufgrund der sehr guten chemischen Beständigkeiten und der absoluten Lichtechtheit empfiehlt sich Hydro 2K- Treppenlack auch für anspruchsvolle Möbellackierungen und kann ebenfalls auf hell gebeizten und gebleichten Untergründen eingesetzt werden.</p> <p>Hydro 2K- Treppenlack muss zwingend mit Härter H verarbeitet werden, ist frei von Schwermetallen und Formaldehyd sowie speichel- und schweißecht gemäß ehem. DIN 53160.</p>										
<i>Verarbeitung:</i>	<table><tr><td>Airless:</td><td>Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 100-140 bar Materialdruck</td></tr><tr><td>Airmix:</td><td>Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 2,5-3 bar Zerstäuberdruck</td></tr><tr><td>Becherpistole:</td><td>Düse 2 mm; 2,5-3,5 bar Zerstäuberdruck</td></tr><tr><td></td><td>Holzschliff: Korn 150-180</td></tr><tr><td></td><td>Lackzwichenschliff: Korn 220-280</td></tr></table>	Airless:	Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 100-140 bar Materialdruck	Airmix:	Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 2,5-3 bar Zerstäuberdruck	Becherpistole:	Düse 2 mm; 2,5-3,5 bar Zerstäuberdruck		Holzschliff: Korn 150-180		Lackzwichenschliff: Korn 220-280
Airless:	Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 100-140 bar Materialdruck										
Airmix:	Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 2,5-3 bar Zerstäuberdruck										
Becherpistole:	Düse 2 mm; 2,5-3,5 bar Zerstäuberdruck										
	Holzschliff: Korn 150-180										
	Lackzwichenschliff: Korn 220-280										
<i>Auftragsmenge:</i>	Ca. 100 – 120 g/qm pro Arbeitsgang										
<i>Härter:</i>	10% (10:1) mit Härter H (Art. Nr. 050-000-00617) Härter gut einarbeiten!										
bes. Hinweis: →	Um die Abriebfestigkeit noch weiter zu steigern, kann die Härtermenge verdoppelt werden (20% bzw. 5:1 mit Härter H). Die Abriebfestigkeit und die chemischen Beständigkeiten werden dadurch nochmals deutlich gesteigert. <u>Achtung:</u> Es ist dabei zu beachten, dass die doppelte Härtermenge den Glanzgrad der fertigen Lack-										

Härtermischung um ca. 5-10 Punkte (60 °>) erhöht und sich die Durchtrocknung des Lackes verzögert!

Topfzeit:

Max. 2 Stunden bei Raumtemperatur, das Material sollte nach dem Mischen so bald als möglich verarbeitet werden, um optimale Ergebnisse zu erhalten.

Verdünnung:

Entfällt; ggf. mit 2 - 3% Wasser die Spritzviskosität einstellen.

Viskosität:

Lieferviskosität: ca. 20 +/- 5 Sek. DIN Becher, 4mm
Spritzen: Lieferviskosität

Trocknung/Härtung:

Staubtrocken nach ca. 20 - 30 Min. bei Raumtemperatur
Schleifbar nach 6-8 Stunden. Die Trocknung kann bei erhöhter Temperatur (30 - 40°C) und Umluft forciert werden.

Reinigungsverdünnung:

Wasser; angetrocknete Lackreste mit Aceton entfernen.

Lagerfähigkeit:

6 Monate in geschlossenen Gebinden

Kennzeichnung:

Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

Besondere Hinweise:

- Frostfrei lagern!
- Nur korrosionsfreie Arbeitsgeräte verwenden!
- Wasserlacke sind stets luftdicht abzudecken, da sonst die Gefahr einer Hautbildung besteht. Angetrocknete Lackpartikel, Verschmutzungen etc. sind mit einem Sieb zu entfernen.
- Wasserlackreste und Schlämme nicht in die Kanalisation einleiten!
- Die angegebenen Trocknungszeiten beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 20°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 60 %. Zu niedrigere Temperaturen und erhöhte Luftfeuchtigkeiten führen zu Trocknungsverzögerungen.

Klumpp Coatings produziert hochwertige Oberflächenmaterialien für die Weiterverarbeitung auf Fertigungsanlagen mit entsprechenden Auftragstechnologien. 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)