

Technisches Merkblatt

<i>Bezeichnung:</i>	Hydro UV Spritzlack, farblos
<i>Artikel-Gruppe:</i>	173
<i>Anwendung:</i>	Wasserverdünnbarer, strahlenhärtender 1K- Hydro UV mit guten Abriebeigenschaften und Blockfestigkeit, speziell für die Beschichtung von Treppen und Möbeln.
<i>Applikation:</i>	Spritzen, alle Arten, Spritzautomaten
<i>Eigenschaften:</i>	<p>Hydro UV wurde speziell als Grund- und Überzugslack (Schichtlack) für die Treppenindustrie entwickelt.</p> <p>Die Anfeuerungseigenschaften sind im Vergleich zu anderen Wasserlacken gut – erreichen aber nicht ganz das Niveau lösemittelhaltiger Systeme. Dadurch resultiert nach vollständiger Durocknung der Lackfilme ein leicht egalisierender Charakter, ein Effekt, der häufig sogar erwünscht ist. Wird sehr intensive Anfeuerung verlangt, kann diese durch Zugabe von Farbstoffen leicht durch den Verarbeiter selbst realisiert werden.</p> <p>Treppenstufen, 2x lackiert mit Hydro UV je ca. 100 g/qm überzeugen durch fülliges Aussehen und optische Brillanz.</p> <p>Hydro UV ist der Kategorie „physikalisch trocknend“ zuzuordnen, d.h. nach Applikation und erfolgter Vortrocknung ist dieser Wasserlack bereits vor der UV-Härtung griffest. Diese Eigenschaft ist dann besonders vorteilhaft, wenn z.B. Objekte beschichtet werden sollen, die eine für die Strahlenaushärtung ungünstige Geometrie aufweisen und nicht gewährleistet werden kann, daß eine 100%ige UV- Aushärtung realisiert wird. Trotz der physikalischen Trocknung zeigt Hydro UV nach der Applikation ein gutes Anlösevermögen mit Wasser, so dass eine ausgezeichnete Recyclingfähigkeit (z.B. Bandabwäskeln) gegeben ist.</p> <p>Hydro UV erfüllt die DIN 68861, 1B, chemische Beständigkeiten, ist frei von Formaldehyd und Schwermetallen und genügt der DIN 53160, Speichel- und Schweißechtheit.</p>
<i>Auftragsmenge:</i>	Ca. 100 g/qm pro Arbeitsgang
<i>Härter:</i>	Entfällt
<i>Topfzeit:</i>	Entfällt

b.w.→

Verdünnung: Entfällt. Ggf. kann bei Bedarf mit 1 – 2 % Wasser die Verarbeitungsviskosität individuell eingestellt werden

Viskosität: Lieferviskosität: ca. 120-130 Sek. DIN Becher, 4mm
Spritzen: Lieferviskosität

Trocknung/Härtung: Nach der Applikation ist eine der UV- Trocknung vorgeschaltete Vortrocknung zwingend notwendig, z.B. Düsentrockner, 40 °C, 10 -15 Minuten oder Umlufttrockner, 20 - 30 °C, 30 - 40 Minuten. Selbstverständlich können auch andere, moderne Trocknungstechnologien wie „Kältetrocknung“ und Thermoreaktor-Trocknung angewendet werden. Nach einer Vortrocknung erfolgt die UV- Härtung bei ca. 3 - 4 m/Min. Vorschub, 1Hg Lampe, 80 Watt/cm. Anschließend sind die Oberflächen schleifbar, stapel- und verpackungsfähig.

Reinigungsverdünnung: Wasser

Lagerfähigkeit: 3 Monate in geschlossenen Gebinden

Kennzeichnung: Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

Pflege: Bitte gesonderte Pflegeanleitung beachten!

Bemerkungen:

- 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)