

Technisches Merkblatt

<i>Bezeichnung:</i>	Hydro UV, farblos												
<i>Artikel-Gruppe:</i>	172												
<i>Anwendung:</i>	Wasserverdünnbarer, strahlenhärtender 1K- Hydro UV für anspruchsvolles Oberflächenfinish, speziell für die Möbelindustrie												
<i>Applikation:</i>	Spritzen, alle Arten, Spritzautomaten												
<i>Eigenschaften:</i>	<p>Hydro UV wurde speziell als Grund- und Überzugslack (Schichtlack) für die Möbelindustrie entwickelt und ist der Kategorie „chemisch härtend“ zuzuordnen, d.h. nach Applikation und erfolgter Vortrocknung ist dieser Wasserlack unbedingt mit Hilfe von UV-Lampen zu härten.</p> <p>Trotz der physikalischen Trocknung zeigt Hydro UV nach der Applikation ein sehr gutes Anlösevermögen mit Wasser, so daß eine ausgezeichnete Recyclingfähigkeit (z.B. Bandabakeln) gegeben ist.</p> <p>Die Anfeuerungseigenschaften sind sehr gut; die getrockneten Lackfilme besitzen egalisierende Eigenschaften. Hervorzuheben sind darüber hinaus die „Wolkenfreiheit“ selbst bei der Applikation auf große Flächen, sicheres Standvermögen durch thixotroper Einstellung bei sehr gutem Verlauf und hoher Kratzfestigkeit bei ausreichender Elastizität (kein Weißbruch bei hohen Schichtstärken).</p> <p>Hydro UV erfüllt die DIN 68861, 1B, chemische Beständigkeiten, sowie Ö-NORM A 1605-15, ist frei von Formaldehyd und Schwermetallen und genügt der DIN 53160, Speichel- und Schweißechtheit.</p>												
<i>Verarbeitung:</i>	<table><tr><td><i>Airless:</i></td><td>Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 100-140 bar Materialdruck</td></tr><tr><td><i>Airmix:</i></td><td>Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 2,5-3 bar Zerstäuberdruck</td></tr><tr><td><i>Becherpistole:</i></td><td>Düse 2 mm; 2,5-3,5 bar Zerstäuberdruck</td></tr><tr><td></td><td><table><tr><td><i>Holzschliff:</i></td><td>Korn 150-180</td></tr><tr><td><i>Lackzwichenschliff:</i></td><td>Korn 220</td></tr></table></td></tr></table>	<i>Airless:</i>	Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 100-140 bar Materialdruck	<i>Airmix:</i>	Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 2,5-3 bar Zerstäuberdruck	<i>Becherpistole:</i>	Düse 2 mm; 2,5-3,5 bar Zerstäuberdruck		<table><tr><td><i>Holzschliff:</i></td><td>Korn 150-180</td></tr><tr><td><i>Lackzwichenschliff:</i></td><td>Korn 220</td></tr></table>	<i>Holzschliff:</i>	Korn 150-180	<i>Lackzwichenschliff:</i>	Korn 220
<i>Airless:</i>	Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 100-140 bar Materialdruck												
<i>Airmix:</i>	Düse 0,013 inch / 0,33 mm; 2,5-3 bar Zerstäuberdruck												
<i>Becherpistole:</i>	Düse 2 mm; 2,5-3,5 bar Zerstäuberdruck												
	<table><tr><td><i>Holzschliff:</i></td><td>Korn 150-180</td></tr><tr><td><i>Lackzwichenschliff:</i></td><td>Korn 220</td></tr></table>	<i>Holzschliff:</i>	Korn 150-180	<i>Lackzwichenschliff:</i>	Korn 220								
<i>Holzschliff:</i>	Korn 150-180												
<i>Lackzwichenschliff:</i>	Korn 220												
<i>Auftragsmenge:</i>	Ca. 110 – 130 g/qm pro Arbeitsgang												
<i>Härter:</i>	Entfällt												
<i>Topfzeit:</i>	Entfällt												
<i>Verdünnung:</i>	Entfällt. Ggf. kann bei Bedarf mit 1 – 2 % Wasser die Verarbeitungviskosität individuell eingestellt werden												
<i>Viskosität:</i>	Lieferviskosität: ca. 90-100 Sek. DIN Becher, 4mm Spritzen: Lieferviskosität												
<i>Trocknung/Härtung:</i>	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. 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)