

Einkomponenten Hydro-Acrylat-Farblack, gebrauchsfertig, seidenmatt, thixotrop eingestellt, gut deckend, PVC-fest, creme- und schweißbeständig und lichtecht, mit sehr eleganter Oberflächenausbildung.

Schichtlack zum Grundieren und Endlackieren der Spitzenklasse mit breitem Einsatzgebiet. Schwerentflammbarkeit nach DIN EN 13501-1 in Kombination mit HDP 540-9343 geprüft.



Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, Prüfberichtsnr. 230007611-3 C-s2, d0

Der Klassifizierungsbericht ersetzt keine Typzulassung oder Produktzertifizierung.



Rezeptur frei von: Holzschutzmitteln, giftigen Schwermetallen, Formaldehyd, Phthalatweichmachern, CMR-Stoffen, Kat. 1 + 2, flüchtigen halogenorganischen Verbindungen erfüllt EN 71-3 (Sicherheit von Kinderspielzeug)



Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemittelhaltigen Farben- und Lackverordnung- ChemVOCFarbV- vom 23.12.2004 (Decopaintrichtlinie)

OSTTHÜRINGISCHE MATERIALPRÜFGESELLSCHAFT für Textil und Kunststoffe mbH

DIN EN 71-3 (Sicherheit von Spielzeug), Prüfberichtsnr. 2.5/450-1.1/2010

Einsatzgebiete

im gesamten Innenausbau für den Wohnbereich auf geeigneten Grundierungen und Grundierfolien nach Anschliff.

Verarbeitungshinweise

Ein- bis dreischichtiger Auftrag mit 80 - 130 g/m² auf geeigneten Untergründen, maximale gesamte Nassfilmmenge: 400 g/m².

Untergrundbehandlung: Vorschriftsmäßiger Schliff des geeigneten Untergrundes / Entstaubung.

Zwischenschliff Korn 320 - 600/ Entstaubung. Die Qualität des Schliffs ist ausschlaggebend für die Endfläche. Bei Direktbeschichtung von gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte Probelaackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen!

Abhärtung 20 : 1 mit Härter HDR 508 zur Direktbeschichtung von Hölzern mit wasserlöslichen, färbenden Inhaltsstoffen wie Eiche, Olivesche etc. erforderlich. Härter gut einarbeiten, danach Einstellung der Spritzviskosität mit bis zu 5% Wasser. Die Härterzugabe muss immer vor dem Verdünnen mit Wasser erfolgen! Mit Härter versetztes Material nicht in geschlossenen Gebinden lagern. Verarbeitungszeit nach Mischung 2 Stunden bei 20°C

Trocknung

Abhängig von Auftragsmenge, Lack- und Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Applikationsverfahren und Trägermaterial.

Forcierte Trocknung möglich: siehe unter "Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung von Hydro-Materialien".

Schleifbarkeit: nach 3 - 4 h 20°C

Stapelbarkeit: > 16 h 20°C

Überlackierbarkeit: nach 3 - 4 h 20°C

mit sich selbst oder geeigneten farblosen Materialien möglich, siehe unter "besondere Hinweise".

Verfahrensbeispiel

Vitrine, MDF, foliert seidenmatt, weiß

- Schliff Korn 280
- Grundierung 1 x 200 - 250 g/m²
Hesse HYDRO-Isolierfüller HP 670-9343
- Trocknung > 5 h 20°C
- Zwischenschliff Korn 400
- Endlackierung 1 - 2 x 100 - 130 g/m²
Hesse HYDRO-Color HB 615-9010
- Zwischentrocknung bei 2-maliger Lackierung mind. 4 h
- Durchtrocknung nach 16 h

Glanzgrad

23-27 Gloss/125 µm seidenmatt
DIN 67530/ 60°
Aufzug Fotokarton

Technische Daten

Lieferform: flüssige Form
Farbton: weiß
Lieferviskosität: 29 - 35 s / DIN EN ISO 2431 - 6 mm
Nichtflüchtiger Anteil: 42 - 46 % je nach Farbton
Dichte: 1,1 - 1,2 kg/l bei 20°C
Lagerstabilität: 26 Wochen im verschlossenen Originalgebinde
Lagertemperatur: 10 - 30°C
Bitte neuestes Sicherheitsdatenblatt beachten!

Applikationsverfahren

Spritzverfahren:

Druckluftspritzen (Becher)

Düsengröße: 1,8 - 2 mm

Spritzdruck: 3 - 4 bar

Airless mit Luftunterstützung

Düsengröße: 0,28 - 0,33 mm

Spritzdruck: 80 - 100 bar

Zerstäuberdruck: 1 - 2 bar

Arbeitsgeräte mit Wasser reinigen. Für angetrockneten Lackreste den Hydro-Reiniger HV 697 verwenden. Bei kombinierten Arbeiten (Hydro- und Lösemittelacke) Spritzgeräte mit Hesse HYDRO-Umnetzer HV 694 durchspülen.



DIN 68861, Teil, 1C

DIN 53160 Teil 1 und Teil
2 (Beständigkeit gegen
Speichel- und
Schweißsimulanz): Keine
Verfärbung (Stufe 5)

PVC- fest

Besondere Hinweise

Inhaltsstoffreiche Hölzer wie z.B. Esche, die bei der Lackierung mit pastellfarbenen Hydro Color Systemen zur Verfärbung neigen, grundsätzlich mit Härter lackieren.

Vorgrundieren ist je nach Oberflächenwunsch und Trägermaterial möglich z.B. mit:
HP 670-9343, HP 540-9343, DP 492-9343.
Exotenhölzer z.B. Macassar oder extrem harzhaltige Astkiefer mit PUR Isoliergrund DG 572-1 vorgrundieren.

Falls absolute Ring- und Farbabriebbeständigkeit oder anderer Glanzgrad erwünscht, empfehlen wir Ablackierung mit z.B.
HE 60., HDE 54., HDE 599.
Ablackierung ohne Zwischenschliff nur innerhalb von 6 Std. (ohne forcierte Trocknung) möglich.

Wird Hydro-Color mit Härter verwendet, ist auch eine Endbeschichtung mit verschiedenen lösemittelhaltigen PUR-Lacken möglich, innerhalb von 4 - 24 Std. auch ohne Anschliff z.B. mit
DU 429-1.

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

Von Hydro-Materialien:

Bei der Verarbeitung von Hydro-Materialien müssen materialführende Teile aus Edelstahl sein. Die Holzfeuchte sollte zwischen 8 - 12 % liegen. Hydro-Lacke bitte nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18°C verarbeiten und trocknen. Die ideale Luftfeuchtigkeit beim Lackieren liegt zwischen 55 und 65 %. Zu niedrige Raumluftfeuchte während des Lackiervorgangs führt zu Schrumpfrissen, zu hohe Luftfeuchtigkeit verzögert die Trocknung. Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte die Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Bei Einsatz auf Folien etc. bitte den Verbund durch eine Probelackierung auf dem entsprechenden Untergrund absichern! Die optimale Aushärtung der lackierten und abgedunsteten Flächen wird bei Temperaturen über 20 - max. 40°C erreicht. Ausreichender, zugfreier Luftaustausch ist zu gewährleisten. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mind. 20° C RT) nach einer Woche erreicht. Wasserlösliche Holzinhaltstoffe wie z. B. aus Esche und Gerbsäure aus Hölzern wie z. B. Eiche, können Farbtonveränderungen und Verfärbungen der Lackierung auslösen.

Wir empfehlen deshalb grundsätzlich eine Probelackierung zur Beurteilung von Farbwirkung, Verbund und Trocknungsverlauf unter Praxisbedingungen vorzunehmen.

Bestellhinweise

Bestell-Nr.:	HB 615-
Gebindegrößen	1/5/25 l
Härter	HDR 508
Gebindegrößen Härter	0,5/2,5/5 l
Ergiebigkeit je Liter	4 - 8 m ² pro Arbeitsgang einschließlich Spritzverlust
Reinigungsverdünner	H2O
Reinigungsverdünner für angetrocknete Lackreste	HV 697
Hydro-Umnetzer	HV 694

In fast allen Farbtonen erhältlich.

Allgemeine Hinweise / Ausschluss

Unsere technischen Informationen werden laufend dem Stand der Technik und den gesetzlichen Vorgaben angepasst. Die jeweils aktuelle Version finden Sie im Internet unter www.hesse-lignal.de -> handel/handwerk -> sortiment oder sprechen Sie den für Sie zuständigen Kundenbetreuer an.

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Außerdem verweisen wir auf unsere Geschäftsbedingungen. Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 wird zur Verfügung gestellt.