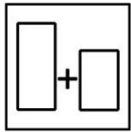


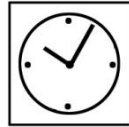
10462 2K-PUR-Strukturlack



1000 ml +
250 ml = 4:1
+ 0 bis 30% Verd.



Ø 1,4 – 2,5 mm
2,0 – 5,0 bar



Lufttrocknung bei 20°C
Klebefrei-bearbeitbar: 6-8 Stunden
Durchtrocknung: 48 Stunden
Ofentrocknung bei 60°C ca. 60 min.

BESCHREIBUNG

2K-PUR-Strukturlack kommt überall dort zum Einsatz, wo eine beständige Oberfläche mit einem gleichmäßigem Struktureffekt gewünscht wird. So werden Unebenheiten kaschiert, aber gleichzeitig hochwertig-optische Oberflächen erzielt.

ANWENDUNGSGEBIET

Industrielle Lackierung von Werkzeug- und Textilmaschinen, Schaltanlagen, Büromöbel und im allgemeinen Maschinenbau. Einsatz bei anspruchsvoller Lackierung von Kunststoffen und Geräten der Medizintechnik. Die Anwendung bei strapazierten Objekten, wie z.B. Lautsprecherboxen und/oder Stromverteilerkästen, ist ebenfalls ein häufiges Einsatzgebiet.

EIGENSCHAFTEN

- leichte Verarbeitung mit der Möglichkeit, den Struktureffekt individuell zu gestalten (siehe Bemerkungen)
- bei Verwendung des **Härters 10420** gute Direkthaftung auf Alu, Zink und vielen Kunststoffen (GfK, PUR, PA)
- gute Haftung auf gereinigtem Stahlblech (keine antikorrosiven Pigmente = Schutz durch Barrierewirkung)

VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

- Stahl mit unserem Metall-Entfettungsmittel gut reinigen und ggfs. anschließend mit Schleifmatten (Scotch-Brite) gut anschleifen. Danach säubern.

In Abhängigkeit des gewünschten Qualitätsniveaus, können die folgenden Vormaterialien verwendet werden:

- 01719 Reaktions-Haftgrund - 15 bis max. (!) 20 µm (als einfache Alternative zur Fe-Phosphatierung)
- 10072 2K-Epoxy-Grundierung - 60 bis 120 µm in 2-3 Arbeitsgängen (Trocken- und Aushärtzeit beachten !)

VERARBEITUNG

Spritzverarbeitung.
Mischungsverhältnis:

10462 2K-PUR/AC-Strukturlack
10490 2K-PUR-Härter 56 (für normale Anwendung)
oder: 10420 2K-PUR/AC-Härter (für höchsten UV-Schutz)
10825 2K-PUR/DD/Acryl-Verdünner
oder: 10827 2K-Verdünner „lang“ (gute Spritznebelaufnahme)

nach Volumen:

nach Gewicht

1000 Teile (Stamm-Lack)
250 Teile (Härter)

1000 Teile
250 Teile

0-35 % (auf das fertige Gemisch – siehe Bemerkungen)

Topfzeit bei 20°C: ca. 4 Stunden

Ø Spritzdüse: 1,4 mm für Spritzpistolen mit Druckbehälter
1,7 bis 2,5 mm für Spritzpistolen mit Fließbecher
Spritzdruck: 2 bis 5 bar (siehe Bemerkungen)
Spritzgänge: 2 - 3
Empfohlene Schichtdicke: 40 - 50 µm
Ergiebigkeitswert (theoretische Werte): 1 ltr. Mischung = 7 qm bei 50 µ (in Abhängigkeit vom Farbton)

10462 2K-PUR/AC-Strukturlack

TROCKNUNG (bei Objekt- u. Raumtemperatur von 20°C)

Staubfrei:	nach ca. 25 bis 35 min.
Klebefrei/bearbeitbar:	nach ca. 4-5 Stunden
Durchtrocknung:	nach ca. 48 Stunden

Ofentrocknung: erst 30 min. bei 20°C ablüften lassen, danach ca. 30 min. bei 60°C

Die vollständige Aushärtung erfolgt in den folgenden 3-4 Tagen. Die endgültige und höchste Beständigkeit wird nach 15 Tagen Lufttrocknung bei 20°C erzielt werden.

BEMERKUNGEN

Zur Trocknungsbeschleunigung kann dem Gemisch ca. 5% 19170 SPEED-ACRYL zugegeben werden. Dann aber unbedingt auf die verkürzte Topfzeit achten !

Direkte Haftung bei Einschichtenanwendung: 10462 2K-PUR-Strukturlack enthält keine aktiven Korrosionsschutzpigmente und bietet z.B. auf gereinigtem Stahl einen Schutz durch Barrierewirkung. Wird der Lackfilm beschädigt, setzt sich die natürliche Atmosphäre (Feuchtigkeit) an dieser Stelle zwischen Trägermaterial und Lackschicht. Eine Unterwanderung wird in Gang gesetzt. Verhindert wird das durch entsprechende Vormaterialien (siehe unter „Vorbehandlung des Untergrundes“).

Hinweise zur Lackierung von Struktureffekt:

Für eine rationelle, effiziente und effektvolle Lackierung wird im ersten Arbeitsgang der Strukturlack stark verdünnt, wie ein Glattlack (Decklack) mit relativ hohem Spritzdruck gespritzt – sozusagen als farbtonegebende Vorlackierung. Nach einer kurzen Abluftzeit (5-10 min.) erfolgt (z.B. nur für Sichtflächen) die gewünschte Effektlackierung. Dazu wird der Strukturlack nur wenig, bzw. gar nicht verdünnt und gleichzeitig der Spritzdruck deutlich reduziert – je nach gewünschtem Effekt. Dabei wird die Effektbildung auch vom Abstand zwischen Düsenöffnung und Lackier-Objekt beeinflusst. Durch einen größeren Abstand, niedrigen Spritzdruck und relativ wenig Verdünnung werden „größere“ Tropfen erzielt. Es macht Sinn, vor der eigentlichen Lackierung einige Versuche und Testlackierungen vorzunehmen – besonders für den zweiten Lackiervorgang (der Effektlackierung).

INFOS ZUM VOC-GEHALT

Das spritzfertige Produkt hat höchstens einen VOC-Gehalt von ~ 570 g/l
(DIR 2004/42/CE: Speziallacke IIB/e – VOC spritzfertig 840 g/l)

Alle genannten Informationen sind das Ergebnis eigener Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach dem neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen als reine Information zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Unternehmung, noch können diese Informationen Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt besonders für die Tatsache, dass sich die jeweiligen Verarbeitungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.

Stand: 03/2022