

Zweikomponenten-PUR-Acrylharz-Lack, pigmentiert, seidenmatt und lichtecht. Schichtlack zum Grundieren und Endlackieren, der hohe Deckkraft mit guter Ringfestigkeit, hervorragenden Verlauf, gutem Stand an senkrechten Flächen mit unkomplizierter Verarbeitung verbindet. Mit UNA -Color versiegelte Träger zeichnen sich durch Eleganz und angenehme Haptik, hohe Beständigkeit gegen chem. und mechanische Beanspruchung und PVC- Festigkeit aus. In nahezu allen Farben lieferbar. IMO zertifiziert (schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe).



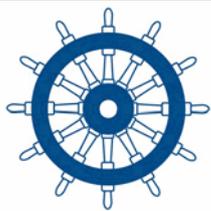
DIN 68861-Teil 1B (Möbeloberflächen; Verhalten bei chemischer Beanspruchung), Prüfberichtsnr. 273941

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

PVC- fest, DB 555-9010 nach Rosenheimer Richtlinie



Allgemeines bauaufsichtliches Prüfzeugnis DIN 4102-B1, Prüfberichtsnr. P-BWU03-I-16.5.261 ÜZ-BWU03-I-16.2.502



EG-Baumusterprüfbescheinigung, Zulassungsnr. 116.226

US Coast Guard, Zulassungsnr. 164.112/EC0736/116.226



Formaldehydfreiheit, Prüfberichtsnr. B731A/03

Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau, einschließlich stark beanspruchter Bereiche, wie Küche und Bad oder für Schiffsinnenlackierungen. Als Schichtlack zum Grundieren und Endlackieren für grobporigen Holzarten wie Esche und Eiche. Hervorragend für MDF-Aufbauten und Grundierfolien geeignet. Einsatz bis zu schleiflackähnlichen Oberflächeneffekten. Nicht geeignet für Anwendungen im Geltungsbereich der ChemVOCFarbV bzw. der EU-Richtlinie 2004/42/EG (Decopaint).

Verarbeitungshinweise

Ein- bis zweischichtiger Auftrag mit 80 - 150 g/m² auf geeigneten Untergründen, maximale gesamte Nassfilmmenge: 300 g/m². Maximale Gesamt-Nassauftragsmenge bei Verwendung als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe mit 130 g/m². Untergrundbehandlung: Vorschriftsmäßiger Schliff des geeigneten Untergrundes / Entstaubung. Zwischenschliff Korn 320 - 400, bei Endlackierung mit Hochglanz Korn 600 - 800/ Entstaubung. Bei Direktbeschichtung von gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen! Abhärtung 5 : 1 mit DR 470 für besondere Beanspruchungen und auf kritischen Trägern. Abhärtung 10 : 1 mit DR 471 erforderlich zur Direktbeschichtung von MDF. Abhärtung 10 : 1 mit DR 485 zur Beschleunigung der Durchtrocknung. Achtung: kürzere Topfzeit! Abhärtung 5 : 1 mit DR 4076-0001, nach vorheriger Untermischung von 5 % Glaslackzusatz EL 460-0025 zur Lackkomponente, ermöglicht auch die Direktlackierung von Glas, nach vorheriger ordnungsgemäßer Reinigung.

Verarbeitungszeit

1 Arbeitstag bei 20°C

Topfzeit

1 Arbeitstag bei 20°C

Trocknung

Abhängig von Auftragsmenge, Material- und Umgebungstemperatur, Applikationsverfahren und Trägermaterial
Schleifbarkeit: nach 2 - 3 h 20°C
je nach Auftragsstärke. Stapelbarkeit: nach 16 h 20°C
Forcierte Trocknung: bis 40°C möglich

Verfahrensbeispiel

Arztpraxis, Esche offenporig, mit benetzter Pore, seidenmatt
- Holzschliff Korn 150
- Grundierung 1 x so satt lackieren, dass in nassem Zustand die Poren geschlossen erscheinen 200 - 300 g/m²
Hesse UNA-COLOR DB 555-9010 Mischung 10 : 1 PUR-Härter DR 470
Verdünnung: 20 - 30 %
- Trocknung mind. 5 h 20°C
- Lackschliff Korn 280 - 320
- Endlackierung 1 x 100 - 150 g/m²
Hesse UNA-COLOR DB 555-9010 Mischung 10 : 1 PUR-Härter DR 470
Verdünnung: 10 - 20 % DV 490
- Staubtrocknung 20 - 30 min 20°C
- Durchtrocknung mind. 16 h 20°C

Glanzgrad

23-28 Gloss/300 µm	seidenmatt
	Standardversion
07-11 Gloss/300 µm	matt
30-40 Gloss/300 µm	seidenglänzend
je nach Farbton	
	DIN 67530/ 60°
	Aufzug o.H./
	Fotokarton

Technische Daten

Lieferform:	flüssige Form
Farbton:	fast jeder Farbton möglich
Lieferviskosität:	42 - 50 s / DIN 4 mm/20°C je nach Farbton
Nichtflüchtiger Anteil:	32 - 42 % nach Mischung je nach Farbton
Dichte:	0,9 - 1,1 kg/l bei 20°C
Flammpunkt:	> 21°C



Rezeptur frei von:
Holzschutzmitteln, giftigen
Schwermetallen,
Formaldehyd,
Phthalatweichmachern,
CMR-Stoffen, Kat. 1 + 2,
flüchtigen
halogenorganischen
Verbindungen

erfüllt EN 71-3 (Sicherheit
von Kinderspielzeug)

geeignet zur Herstellung
emissionsarmer
Oberflächen bei
entsprechender
Verarbeitung

OSTTHÜRINGISCHE
MATERIALPRÜFGESELLSCHAFT
für Textil und Kunststoffe mbH

DIN EN 71-3 (Sicherheit
von Spielzeug),
Prüfberichtsnr.
2.5/450-2.1/2010

Lagerstabilität: 1 Jahr im
verschlossenen
Originalgebinde
Lagertemperatur: 16 - 40°C
Weitere Angaben zur Lagerung: Vor Gebrauch
sorgfältig aufrühren.
Lagerklasse nach BetrSichV: Entzündlich.
Bitte neuestes Sicherheitsdatenblatt beachten!

Applikationsverfahren

Spritzverfahren:
ggf. Verdünnerzugabe erforderlich;

Druckluftspritzen (Becher)
Düsengröße: 1,8 - 2,0 mm
Spritzdruck: 2,5 - 3,5 mbar

Airless-Spritzen
Düsengröße: 0,28 - 0,33 mm
Spritzdruck: 100 - 150 bar

Airless mit Luftunterstützung
Düsengröße: 0,28 - 0,33 mm
Spritzdruck: 60 - 100 bar
Zerstäuberdruck: 1,5 - 2,5 bar

Gießen möglich
Verarb. Visko.: 35 - 40 s / DIN 4
mm/20°C

Besondere Hinweise

Bei der Verwendung als schwerentflammbares
Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend
SOLAS 74/88 Reg. II-2/3, II-2/5 und II-2/6,
neueste Fassung, IMO Resolution MSC.36(63)
-(1994 HSC-Code) 7, IMO Resolution
MSC.97(73)-(2000 HSC-Code) 7, ist dieses
Produkt nur kombinierbar mit anderen
zugelassenen und technisch geeigneten
Produkten.

Die angegebenen Prüfzeugnisse und
Beständigkeiten beziehen sich ausschließlich
auf DB 555-Farbton.

Vorgrundieren ist je nach Oberflächenwunsch
und Trägermaterial möglich z.B. mit:
DP 491-9343, DP 492-9343.

Falls absolute Ring- und Farbabriebfestigkeit
oder anderer Glanzgrad erwünscht, bitte mit
verdünntem Hesse MEGA PUR DE 56.
(Glanzgrad) oder UNA PUR DE 55.(Glanzgrad)
dünn ablackieren.

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

Von PUR-Materialien:
PUR-Lacke sollten nicht bei Material- und
Raumtemperaturen unter 18°C und 40 % rF
verarbeitet und getrocknet werden, ideale
Werte: 20 - 25 °C, 50 - 65 % rF. Abweichungen
führen zu Trocknungs- bzw.
Aushärtungsstörungen. Zur Vermeidung von
Verbundstörungen schleifen Sie bitte
PUR-Lackflächen vor der Lackierung frisch an
und lackieren Sie die geschliffenen Flächen
möglichst sofort ab. Die Endhärte der
Lackierung wird bei ordnungsgemäßer
Lagerung (mind. 20°C RT) nach einer Woche
erreicht. Gemischte Restmengen vom Vortag
bitte nicht mehr verwenden!

Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungen
durchführen!

Bestellhinweise

seidenmatt	DB 555-..
Sonderglanzgrade:	
matt	DBM 45242-..
seidenglänzend	DBM 45247-..
Gebindegrößen	1/5/25 l
Härter	DR 470
Gebindegrößen Härter	0,1/0,5/1/2,5/5/25 l
Ergiebigkeit je Liter	mind. 3 - 4 m ²
Verdünner	DV 490, DV 494
Verzögerer	DV 499
	- Zugabe max. 5 %
Reinigungsverdünner	NV 395

In fast allen Farbtönen beim
Hesse-Lignal-Händler erhältlich, z. B. nach
RAL, NCS und sonstigen Farbtonvorlagen.

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.