

Einkomponenten Hydro-Acrylat-Lack, wasserverdünnbar, farblos, universell einsetzbar, gut schleifbar, schnelltrocknend und lichtecht

PVC-fest, creme- und schweißbeständig.

Schichtlack zum Grundieren und Endlackieren für offen- bis geschlossenporige Aufbauten mit sehr guten Beständigkeiten gegen chemische und mechanische Beanspruchungen.

Produkt kann auf gebleichten Hölzern eingesetzt werden.

Phthalatweichmacherfrei, deshalb auch zur Lackierung von Kinderspielzeug geeignet.



Landesgewerbeanstalt Bayern

Untersuchungsbericht Q
MBL N 937 1933

Creme- und
Schweißbeständigkeit

PVC- fest

DIN 68861, Teil, 2 C

bei Verarbeitung mit Härter

Einsatzgebiete

im gesamten Innenausbau und zur Möbelbeschichtung, für Treppen und Handläufe, auf verschiedensten Holzarten.

Verarbeitungshinweise

Zwei- bis dreischichtiger Auftrag mit 80 - 120 g/m² auf geeigneten Untergründen, maximale gesamte Nassfilmmenge: 360 g/m².

Untergrundbehandlung: Abgestuft

Rohholzschliff Korn 120 - 180/ Entstaubung.

Zwischenschliff Korn 280 - 320/ Entstaubung.

Die Qualität des Holzschliffes ist

ausschlaggebend für die Endfläche.

Abhärtung 20 : 1 mit Hydro-PUR Härter HDR

508 erhöht die mechanische und chemische

Beständigkeit der Oberfläche. Einsatz auf

gebleichten Flächen nur ohne Härter!

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. Durch den Härterzusatz

verlängern sich die Durchtrocknungszeiten der

Lackschichten.

Trocknung

Abhängig von Auftragsmenge, Lack- und

Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit,

Applikationsverfahren und Trägermaterial.

Forcierte Trocknung möglich:

siehe unter "Allgemeine Hinweise zur

Verarbeitung von Hydro-Materialien".

Glättbarkeit: 2 - 3 h 20°C

Stapelbarkeit: > 16 h 20°C

Überlackierbarkeit:

nach gutem Anschliff mit sich selbst möglich.

Verfahrensbeispiel

Kindergarteneinrichtung, Ahorn natur,

seidenmatt

- Holzschliff Korn 120 - 180

- Beschichten 2 x mit 100 - 120 g/m²

Hesse HYDRO-TOP Siegel HE 604

- Zwischentrocknung mind. 2 - 3 h 20°C

- Zwischenschliff Korn 280

- verpackungsfähig > 16 h 20°C

Glanzgrad

13-17 Gloss/125 µm

matt

32-34 Gloss/125 µm

seidenmatt

42-46 Gloss/125 µm

seidenglänzend

62-68 Gloss/125 µm

glänzend

DIN 67530/ 60°

Aufzug Fotokarton

Technische Daten

Lieferform:

flüssige Form

Farbton:

farblos

Lieferviskosität:

25 - 31 s / DIN 6

mm/20°C

Nichtflüchtiger Anteil:

31 - 32 % je nach

Glanzgrad

Dichte:

1,03 - 1,04 kg/l bei 20°

C

Lagerstabilität:

26 Wochen im

verschlossenen

Originalgebinde

Lagertemperatur:

10 - 30°C

Bitte neuestes Sicherheitsdatenblatt beachten!

Applikationsverfahren

Spritzverfahren:

Druckluftspritzen (Becher)

Düsengröße: 1,5 - 1,8 mm

Spritzdruck: 3 - 4 bar

Airless mit Luftunterstützung

Düsengröße: 0,23 - 0,33 mm

Spritzdruck: 60 - 100 bar

Zerstäuberdruck: 1,5 - 2,5 bar

Arbeitsgeräte mit Wasser reinigen. Für

angetrockneten Lackreste den Hydro-Reiniger

HV 697 verwenden. Bei kombinierten Arbeiten

(Hydro-und Lösemittellacke) Spritzgeräte mit

Hesse HYDRO-Umnetzer HV 694 durchspülen.

Besondere Hinweise

Auch zum Ablackieren farbiger Hydro Flächen geeignet!

Ablackierung ohne Zwischenschliff nur

innerhalb von 6 Std. (ohne forcierte Trocknung)

möglich.



Rezeptur frei von:
Holzschutzmitteln, giftigen

Schwermetallen,

Formaldehyd,

Phthalatweichmachern,

CMR-Stoffen, Kat. 1 + 2,

flüchtigen

halogenorganischen

Verbindungen

nMP

erfüllt EN 71-3 (Sicherheit

von Kinderspielzeug)



Produkt erfüllt die
Vorgaben der

Lösemittelhaltigen Farben

-und Lackverordnung-

ChemVOCFarbV- vom

23.12.2004

(Decopaintrichtlinie)



DIN 68861, Teil, 1B

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

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 entsprechendem 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. Gebleichte Hölzer können nur mit 1K-Hydrolacken und nur nach Zwischentrocknung von mind. 72 Stunden nach dem Bleichen ablackiert werden. Stark wachshaltige Hölzer z. B. Teak beeinflussen u. U. den Verbund negativ. 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

matt	HE 602
seidenmatt	HE 604
seidenglänzend	HE 607
glänzend	HE 608
Gebindegrößen	1/5/10/25 l
Ergiebigkeit je Liter	6 - 8 m ²
Verdünner	H ₂ O
	max. 5 %
Hydro-Umnetzer	HV 694
Hydro-Reiniger	HV 697

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.