

Műszaki adatlap

HENEDUR 2K Acryl Einschicht

TERMÉKLEÍRÁS

Pigmentált, kétkomponensű, HENEDUR PUR egyrétegű festék, akril bázisú, kopásálló, kemény felületű bevonatok előállítására alkalmas. Nagy igénybevételnek kitett fémfelületekre javasolt a használata. Ellenáll az erős vegyi- és környezeti hatásoknak. Kiváló állékonyága és aktív korrózióvédelmi tulajdonsága révén egyrétegű bevonatként alkalmas vas, acél és horganyzott felületek védelmére.

FELHASZNÁLÁS

Fő alkalmazási területek a tartálykocsik, konténerek, acélszerkezetek, betongyártó gépek és egyéb berendezések festése kül- és beltérben

Műszaki adatok	
Összetétel	akril-izocianát kombináció
Színárnyalat	RAL és NCS szerinti különböző színárnyalatok
Szállítási viszkozitás	110 – 150" DIN 4 mm 20°C
Fényesség	selyemfényű
Sűrűség	1,40 ± 0,1 g/cm ³ színtől függően
Fényesség	A „fényestől” egészen a „mattig” igény szerint
Szárazanyag tartalom (tömeg %)	A komp. 75 ± 2 m/m% (fehér szín) Más árnyalatok eltérhetnek B komp. 72 ± 2 m/m% HENEDUR 2K Acryl Härter S 70
Szárazanyag tartalom (térfogat %)	A komp. 57 ± 2 V/V% (fehér szín) Más árnyalatok eltérhetnek B komp. 65 ± 2 V/V% HENEDUR 2K Acryl Härter S 70
Vegyi ellenálló képesség	Ellenáll az olajoknak, zsíroknak, benzineknek, valamint a savaknak, lúgoknak és sóoldatoknak alacsony koncentrációban.
Fizikai ellenálló képesség	Fényessége nem változik, vízálló, karcolás- és ütésálló, tapadása kiváló
Elméleti anyagigény	70 µm 164 g/m ² festék – edző keverék, fehér szín 200 µm 467 g/m ²
Elméleti kiadósság	70 µm 5,7 m ² /kg festék – edző keverék, fehér szín 200 µm 2,0 m ² /kg

FELHORDÁS

Felület előkészítése

A felületet szakszerűen elő kell készíteni. Száraz, szennyeződésektől mentes legyen, valamint minden olyan anyagot el kell távolítani róla, ami hátrányosan befolyásolja az új bevonat tapadását (zsír, szilikon, rozsda, reves tb.). Ellenőrizni szükséges a régi bevonat tapadásának megfelelőségét. Mechanikus úton el kell távolítani a korróziós termékeket (pl. csiszolással, drótkéfével, vagy szemcseszórással). Be kell tartani az EN ISO 12944 szabvány 1-8 részeinek előírásait.

Felhordás

Felhasználási feltételek	+10°C feletti tárgy- és környezet hőmérséklet valamint 80 % páratartalomig alkalmazható a termék. A tárgyhőmérsékletnek legalább 3 °C-kal magasabbnak kell lennie a harmatpontnál.		
Keverési arány	7:1 (töm.rész) HENEDUR 2K Acryl Härter H 70 vagy 2K Acryl Härter S 70 5:1 (térf. rész) HENEDUR 2K Acryl Härter H 70 vagy 2K Acryl Härter S 70		
Felhordás ecsettel	hígítatlanul		
Hígítás	HENEVISK Acryl Verdünnung kurz/lang (gyors/lassú)		
Felhordás szóróval	Max. 3 % hígító hozzáadás		
Szórás	Szórási nyomás	Fúvóka	Szórási viszkozitás (DIN 530211) 20 °C
Levegős / poharas pisztoly	3 – 5 bar	1,8 – 2,2 mm	30" – 35" 4 mm
Airless / airmix	120 – 150 bar	0,23 – 0,33 mm	30" – 35" 6 mm
A szórási nyomás- és fúvóka paraméterek csak irányadók, melyeket laboratóriumi körülmények között mértek, a gyakorlatban a felhasználási céltól és a felhasználótól függően ettől eltérő értékek is lehetségesek.			
Fazékidő	4 óra		
Száradási idő	4 – 8 óra szobahőmérsékleten (edzőtől és rétegvastagságtól függően) A teljes kikeményedés és vegyszerállóság szobahőmérsékleten legkorábban 1 hét eltelte után alakul ki.		
VOC-szabályozás	EU határérték a termékre (Kat. A/j): 500 g/l (2010) Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: 500 g/l VOC		
Tárolhatóság	Festék	A festék minimum 24 hónapig tárolható +10 és +30° közötti hőmérsékleten zárt, eredeti edényében.	
	Edző	Az edző 12 hónapig tárolható zárt, eredeti edényében.	
Kiszerezés	Festék	28 kg	
	Edző	4 kg	

FONTOSUTASÍTÁSOK

- Az edzőt gondosan el kell keverni, és a vegyi folyamat tökéletes lefolyása érdekében a festék-edző keveréket felhasználás előtt 10 percig pihentetni kell.
- Elméletileg a HENEDUR 2K Acryl Härter S 70 gyorsabb száradást és térhálósodást biztosít, mint a H70 edző!
- Figyelem: a HENEDUR 2K Acryl Härter S 70 használata esetén a bevonat idővel sárgulhat. A sárgulás mértéke minimális, a legtöbb árnyalatnál nem okoz szemmel érzékelhető eltérést.
- A különböző edzők esetén a bevonat végső fényessége eltérhet egymástól.
- A magasabb hőmérsékleten a fazékidő lerövidül.
- Gondoskodni kell arról, hogy a felhordáskor a felület teljesen száraz, páralecsapódástól mentes legyen.
- Az anyag elektrosztatikus szóróberendezésekhez alkalmas kivitelre is beállítható. Javasolt a forszírozott szárítás magasabb hőmérsékleteken.
- Figyelem: a forrón szórási eljárásoknál 60 °C-os festékhőmérsékletnél az edényidő 30 perc!
- Figyelem: a bedolgozás előtt a színárnyalatot ellenőrizni kell!

25/01131/05.17/RS

Jelen adatlap tájékoztatásul szolgál! Az adatok ismereteink szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának és a termékeink gyártása során szerzett, sokéves tapasztalatokon alapulnak. A fentiek nem mentesítik a felhasználót az alól, hogy szakszerűen megvizsgálja termékeink alkalmasságát és felhasználását a tervezett felhasználás céljára, a mindenkori tárgyi feltételek között. Figyelembe kell venni a biztonsági adatlapokat és a csomagoláson lévő figyelmeztetéseket. Fenntartjuk a jogot, hogy az információk tartalmát, előzetes bejelentés vagy aktualizálási kötelezettség nélkül, bármikor megváltoztassuk és kiegészítsük.