

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit Industrie-PU-Acryllack halbmatt PU 240-50

Produktbeschreibung

Verwendungszweck :	Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.
Charakteristik:	Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System Festkörper: 53 - 60 Gew.-% Lieferviskosität (DIN 53 211): 140 - 160 s 4 mm DIN Spez. Gew. (DIN 51 757): 1,15 - 1,28 kg / l Glanzgrad (DIN 67 530): 50-60 % / 60° (halbmatt)
Eigenschaften :	- elektrostatisch verarbeitbar - hohe UV- und Wetterbeständigkeit - sehr gute Wasserbeständigkeit - lösemittelfest - kratzfest - Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 ° C - Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut);
Lagerung :	im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig
Kennzeichnung :	VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich. Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.			
Untergrundvorbehandlung:	Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Thalit Silikonentferner Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit Silikonentferner			
Auftragsverfahren :	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Luft / Fließbecher	3 - 5	1,3 - 1,5	2 - 4	10 - 15 %
HVLP	2,5 - 3	1,3 - 1,4	2 - 4	10 - 15 %
Airless	120 - 150	0,28 - 0,33 (65-95°)	1	unverdünnt
Verdünnung:	Thalit 2K-Verdünnung			
Härter:	Thalit 2K-PU-Härter 900-25 Standard, H10, MS10, MS 25; bei Streich- oder Rollapplikation PUR-Plus Härter A60.			

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit Industrie-PU-Acryllack halbmatt PU 240-50

Mischungsverhältnis: mit Thalit 2K-PU-Härter 900-25 Standard, H10 , MS10, MS25, MS40

nach Gewicht: 3 : 1 (Lack : Härter)

nach Volumen: 2 : 1 (Lack : Härter)

mit Thalit PUR-Plus-Härter A60 - zum Streichen oder Rollen:

nach Gewicht: 5 : 1 (Lack : Härter)

nach Volumen: 4 : 1 (Lack : Härter)

Trocknung

Objekttemperatur 20 °C

Objekttemperatur 60 °C

staubtrocken griffest montagefest überlackierbar

25- 30 Min.

2 - 3 h

6 – 8 h

-

30 Min.

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

Topfzeit:

2 - 8 h

Aufbauvorschläge:

Eisen, Stahl:

Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)

Decklackierung: PU 240-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Zink: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)

Decklackierung: PU 240-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium:

Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)

Decklackierung: PU 240-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Ergiebigkeit :

5,0 – 5,5 m²/ kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder un erreichbar aufbewahren.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-System. Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.