

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit Industrie 2K-PUR-Strukturlack seidenglänzend PU 300-70

Produktbeschreibung

Verwendungszweck :	2K-Polyurethan-Acryl-Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Stahlschränken und Werkzeugen im Innen- und Außenbereich.
Charakteristik:	Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System Festkörper: 56 - 60 Gew.-% Lieferviskosität (DIN 53 211): thixotrop Spez. Gew. (DIN 51 757): 1,10 - 1,35 kg / l Glanzgrad (DIN 67 530): 70-80 % / 60° (seidenglänzend)
Eigenschaften :	<ul style="list-style-type: none"> - elektrostatisch verarbeitbar - hohe UV- und Wetterbeständigkeit - sehr gute Wasserbeständigkeit, lösemittelfest - silikonfrei - Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 ° C - Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut), Zink: Gt 0-1 (gut)
Lagerung :	im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig
Kennzeichnung :	VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich.
VOC-Gesetzgebung:	Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich). EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.A/j): 550 g/l (2007)/ 500 g/l (2010); (Kat. B/e): 840 g/l (2007). Dieses Produkt enthält maximal 444 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.			
Untergrundvorbereitung:	Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Thalit Silikonentferner			
Auftragsverfahren :	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Luft / Fließbecher	4 - 5	2,0 – 3,0	2	unverdünnt
HVLP	2,5 - 3	2,0 – 3,0	2	unverdünnt
Airless	100 - 120	0,41 - 0,50 (65-95°)	1	unverdünnt
Verdünnung:	verarbeitungsfertig ohne Verdünnungszugabe, bei besonderem Bedarf mit Thalit 2K-Verdünnung verdünnen.			
Härter:	Thalit PUR-Strukturhärter A61.			
Mischungsverhältnis:	nach Gewicht: 5 : 1 (Lack : Härter) nach Volumen: 4 : 1 (Lack : Härter)			

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.



THALHAMMER
Farbe bringt Leben
4810 Gmunden, Rinnholzplatz 2-3
07612/64680-0

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit Industrie 2K-PUR-Strukturlack seidenglänzend PU 300-70

Trocknung **staubtrocken griffest** **montagefest** **überlackierbar**

Objekttemperatur 20 °C

25- 30 Min.

5 - 6 h

24 h

-

Objekttemperatur 60 °C

30 Min.

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

Topfzeit:

1 - 2 h

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung):

Grundierung auf Eisen, Stahl, Zink und Decklackierung:

2K-PUR-Strukturlack PU 300-70 (Gesamtschichtdicke: 50 – 70 µm)

2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung):

Eisen, Stahl:

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

Decklackierung: PU 300-70 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

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

Decklackierung: PU 300-70 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium:

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

Decklackierung: PU 300-70 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Ergiebigkeit theoretisch: 6,5 – 7,0 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.

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur:

Geringer Abstand = geringe Struktur

großer Abstand = große Struktur

Geringer Druck = geringe Struktur

großer Druck = große Struktur

Sicherheitsratschläge

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

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung oder Thalit 2K-Verdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-System. Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebunden 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.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

03/08 HTh