

## Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

### Thalit 2K-PU-Spritz- und Streichlack halbmatt PU 250-50 oder Thalit 2K-PU-Spritz- und Streichlack glänzend PU 250-70

#### Produktbeschreibung

<b>Verwendungszweck :</b>	2K-Polyurethan-Acryl-Streichlack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.		
<b>Charakteristik:</b>	<b>Bindemittelbasis:</b>	Polyurethan-Acryl-System	
	<b>Festkörper:</b>	75 - 80 Gew.-% bzw. 65 – 70 %	
	<b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b>	thixotrop	
	<b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b>	1,4 - 1,5 kg / l bzw. 1,25 – 1,45 kg/l.	
	<b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b>	50 – 60 % (halbmatt) + 70 – 80 % / 60° (sglzd.)	
<b>Eigenschaften :</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar</li> <li>- elektrostatisch verarbeitbar</li> <li>- hohe UV- und Wetterbeständigkeit</li> <li>- sehr gute Wasserbeständigkeit</li> <li>- lösemittelfest</li> <li>- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 ° C</li> <li>- Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0 (sehr gut); Aluminium: Gt 1 (gut) im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig.</li> </ul>		
<b>Lagerung :</b>	VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich		
<b>Kennzeichnung :</b>	Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).		
<b>VOC-Gesetzgebung:</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält maximal folgende VOC-Werte: Mit Härter A60 (Streichen, Rollen): < 408 g/l Mit Härter PU 900-25, MS 40 (Spritzapplikation) < 534 g/l. EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.B/d): 420g/l (2007) Dieses Produkt enthält maximal folgende VOC-Werte: Mit Härter HS 25 (Airless) maximal 420 g/l.		

#### Verarbeitungshinweise

<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.			
<b>Untergrundvorbereitung:</b>	<p><b>Eisen, Stahl:</b> reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner</p> <p><b>Zink:</b> ammoniakalische Netzmittelwäsche</p> <p><b>Aluminium:</b> reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit Silikonentferner.</p> <p><b>Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:</b> Vorreinigen mit Thalit WBS Reiniger, Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigen mit Thalit Silikonentferner; bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrundes mit Thalit Tiefgrund LH.</p>			
<b>Auftragsverfahren :</b>	<b>Druck [bar]</b>	<b>Düse [mm]</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>
Mit Härter A60	-	-	-	0 - 5 %
Streichen/ Rollen*	-	-	-	0 - 5 %
*geeignet: z.B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan; ungeeignet: Schaumstoffrolle				
mit Härter PU 900-25, H10, H25, MS 40				
Luft / Fließbecher	3 - 5	1,3 - 1,5	2 - 4	20 - 25 %
HVLP	2,5 - 3	1,3 - 1,4	2 - 4	20 - 25 %
Airless	120 - 150	0,28 - 0,33 (65-95°)	1	10 – 15 %
mit Härter HS 25: Airless	120 - 150	0,28 - 0,33 (65-95°)	1	0 – 5 %
<b>Verdünnung:</b>	Thalit 2K-Verdünnung Standard			

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 2K-PU-Spritz- und Streichlack halbmatt PU 250-50** oder **Thalit 2K-PU-Spritz- und Streichlack seiden glänzend PU 250-70**

**Härter:** Thalit PUR-Plus-Härter A60 (Streich- und Rollverfahren)  
Thalit Härter PU 900-25, H 10, H 25, MS 40 (für Spritzapplikationen)  
Thalit Härter HS 25 (Airless)

**Mischungsverhältnis:**

nach **Gewicht:** 10 : 1 (Lack : Härter A60); 5:1 (Lack : Härter PU 900-25, H10, H25, HS25, MS40)

nach **Volumen:** 8 : 1 (Lack : Härter A60); 4:1 (Lack : Härter PU 900-25, H10, H25, HS25, MS40)

Trocknung	Härter	staubtrocken	griffest	montagefest
Objekttemperatur 20 °C	A 60 :	1 ½ - 2 h	8 - 10 h	24 h
Objekttemperatur 20 °C	PU 900-25, HS25 :	30 – 35 min.	3 - 4 h	16 h
Objekttemperatur 20 °C	H10 kurz :	15 – 30 min.	2 - 3 h	12 h
Objekttemperatur 60 °C	A 60 :	-	-	60 min
Objekttemperatur 60 °C	PU 900-25, HS25 :	15 – 20 min.	30 min	45 min
Objekttemperatur 60 °C	H10:	10 – 15 min.	20 min	30 – 40 min

**Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.**

**Topfzeit:** 6 - 8 h

**Aufbauvorschläge:**

**1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung):**

Grundierung auf Eisen, Stahl, Aluminium und Zink und  
Decklackierung: PU 250-50 (Gesamtschichtdicke: 60 - 70 µm)

**2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung):**

**Eisen, Stahl:**

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

Decklackierung: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

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

Decklackierung: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

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

Decklackierung: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

**Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:**

Schadstellen in der Altlackierung mit EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) grundieren, danach Deckanstrich PU 250-50 (60 – 80 µm).

**Ergiebigkeit theoretisch:** 5,2 – 5,8 m<sup>2</sup> / kg pro Anstrich (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 unerschbar aufbewahren.

#### Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung oder Acryl-Verdünnung reinigen.

#### Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-System. Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restleert 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.

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