

## Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

### Thalit 2K-WPU-Strukturlack halbgläzend WPU 3000-70

#### Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** Wasserverdünnbarer 2K-Polyurethan-Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Fahrzeugen, Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Stahlschränken und Werkzeugen im Innen- und Außenbereich.
- Charakteristik:**
- |                                       |                               |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| <b>Bindemittelbasis:</b>              | Polyurethan-Polyester-System  |
| <b>Festkörper:</b>                    | 54 - 60 Gew. -%               |
| <b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b> | thixotrop                     |
| <b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b>       | 1,23- 1,40 kg / l             |
| <b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b>        | >70 – 80% / 60° (halbgläzend) |
- Eigenschaften :**
- silikonfrei
  - hohe UV- und Wetterbeständigkeit
  - sehr gute Wasserbeständigkeit
  - hohe Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeit
  - kratzfest
  - Temperaturbeständigkeit:  
Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C
  - Zugelassen nach MAN-Norm (M 3094-3)
  - Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink Gt 0-1 (gut), Aluminium Gt 1-2 (bedingt geeignet)
- Lagerung :** im verschlossenem Originalgebinde mindestens 2 Jahre lagerfähig; Dabei trocken und frostfrei bei einer Temperatur von +5°C bis max. +30°C lagern.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 140 g/l (2007) / 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält maximal 24 g/l VOC.

#### Verarbeitungshinweise

- Verarbeitungs-Bedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Optimale Verarbeitungsbedingungen:**  
Lufttemperatur: 20 – 25 °C; Objekttemperatur: > 15 °C; rel. Luftfeuchte: 40 – 60 %; Luftgeschwindigkeit: > 0,4 m/s
- Untergrund-Vorbehandlung:**
- Eisen, Stahl:** reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Thalit Silikonentferner
- Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger)
- Aluminium:** reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit WBS Reiniger oder Thalit Silikonentferner.
- | Auftragsverfahren: | Druck [bar] | Düse [mm]  | Spritzgänge | Verdünnung |
|--------------------|-------------|------------|-------------|------------|
| Rollen             | -           | -          | -           | 0 - 5      |
| Luft/Fließbecher   | 4 - 5       | 2,5 - 3,0  | 2           | 10 – 15 %  |
| HVLP               | 2,5 - 3     | 2,5 – 3,0  | 2           | 10 – 15 %  |
| Airless            | 80 – 150    | 0,3 - 0,45 | 1           | 5 – 10 %   |
- Verdünnung :** Thalit WBS VE-Wasser
- Härter:** WPU 9400-25

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**

## Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

### Thalit 2K-WPU-Strukturlack WPU 3000-70

**Mischungsverhältnis:** nach Gewicht: 5: 1 (Lack : Härter); nach Volumen 4 : 1 (Lack : Härter)  
Den Härter ca. 2 Min. mechanisch in den Stammlack einrühren und erst dann mit Thalit VE-Wasser verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.

<b>Trocknung</b>	<b>staubtrocken</b>	<b>griffest</b>	<b>montagefest</b>	<b>überlackierbar</b>
<b>Objekttemperatur 20°C</b>	50 - 60 Min.	6-7 h	24 h	-
<b>Objekttemperatur 60°C</b>		45 Min.	45 Min.	-

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

Die Trocknung kann durch Erhöhung der Luftgeschwindigkeit (z.B. durch Anblasdüsen) beschleunigt werden.

**Optimale Trocknungsbedingungen:**

35 – 45 °C bei einer Luftgeschwindigkeit von 0,4m/ s.

**Topfzeit:** 3 h (bei 20°C)

Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheineigung.

**Aufbauvorschläge:**

**Eisen, Stahl:**

Grundierung: WEP 1000-20 (Schichtdicke: 60-80 µm)

Decklackierung: WPU 3000-70 (Schichtdicke: 50-60 µm)

**Zink:**

Grundierung: WEP 1000-20 (Schichtdicke: 60-80 µm)

Decklackierung: WPU 3000-70 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

**Aluminium:**

Grundierung: WEP 1000-20 (Schichtdicke: 35-45 µm)

Decklackierung: WPU 3000-70 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

**Theoret. Ergiebigkeit :** 7,5 – 8,3 m<sup>2</sup>/ 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. Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35°C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden. Farbton vor Verarbeitung prüfen.

### Sicherheitsratschläge

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

### Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

### Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-Kreislaufsystem. 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.

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

08/13 UG