

## Technisches Merkblatt

### OLDODUR HS EINSCHICHTLACK

seidenglanz

High-Solid Einschichtlack auf Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium und teilgrundierte Oberflächen. Das Haupteinsatzgebiet liegt in der stahlverarbeitenden Industrie.

Art.-Nr. I391-Farbton

|   |  |                  |              |   |
|---|--|------------------|--------------|---|
| <b>Bindemittelbasis</b>   | Acryl-Polyurethan, hochvernetzt  |                  |              |   |
| <b>Dichte (DIN 53217, +20°C)</b>  | ca. 1,50 g/ml ± 0,04 Mischung  |                  |              |   |
| <b>Festkörper</b>   | Gewicht: ca. 76 % Mischung   |                  |              |   |
| <b>Viskosität (+20°C)</b>   | Stamm: thixotrop<br>Mischung: DIN 4 Auslaufbecher ca. 50 Sekunden  |                  |              |   |
| <b>Mischungsverhältnis</b>  | 5 : 1 Volumenteile mit PUR-Härter 391, Art.-Nr. I385-0391<br>8 : 1 Gewichtsteile mit PUR-Härter 391, Art.-Nr. I385-0391  |                  |              |   |
| <b>Topfzeit (+20°C)</b>   | > 2 Stunden  |                  |              |   |
| <b>Farbtöne</b>   | Laut Lieferprogramm  |                  |              |   |
| <b>Glanzgrad/Oberfläche</b>   | Seidenglänzend / ca. 60-70 E / 60°   |                  |              |   |
| <b>VOC-Wert</b>   | 366 g/l  |                  |              |   |
| <b>Lagerung bei 20 °C</b>   | ca. 12 Monate (unvermischt) in fest verschlossenen Originalgebinden. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.  |                  |              |   |
| <b>Schichtdicke und Verbrauch, Ergiebigkeiten</b>                               | Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 µm auf planer Fläche<br>theoretisch ca.: 211 g/m <sup>2</sup> bzw. 140 ml/m <sup>2</sup><br>entspricht ca.: 5 m <sup>2</sup> /kg bzw. 7 m <sup>2</sup> /l<br><br><small>Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.</small> |                  |              |   |
| <b>Verarbeitungstemperatur</b>  | min. +5 °C bis max. +35 °C Luft- und Objekttemperatur.<br>Taupunkt beachten  |                  |              |   |
| <b>Trocknungs- und Überarbeitungszeiten (20 °C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit)</b> | Staubfrei  | Überarbeitbar    | Griffest     | beanspruchbar   |
|   | nach ca. 60 min.   | nach ca. 60 min. | nach ca. 7 h | nach ca. 7 Tagen (Wasser) bzw. 14 Tagen (Chemikalien) |
|   | Bei forcierter Trocknung entsprechend früher.<br>Nach Ofentrocknung ist ein Zwischenschliff erforderlich.  |                  |              |   |
| <b>Abtönung</b>   | Nur im Originalfarbton verarbeiten   |                  |              |   |

Ein Unternehmen von

## OLDODUR HS EINSCHICHTLACK

seidenglanz

Art.-Nr. I391-Farbton

### Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

OLDODUR HS EINSCHICHTLACK ist ein festkörperreicher Einschichtlack für Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium und schon grundierte Untergründe. Er zeichnet sich durch eine gute Ablaufsicherheit aus. Nach der Aushärtung ist er hervorragend schleifbar, kratzfest, hartelastisch und bietet einen guten Schutz vor Korrosion.

### Vorbereitung der Oberfläche:

Die Vorbehandlung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems:

|        |  |
|--------|--|
| Stahl: | Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden durch Strahlen nach DIN 55 928, Teil 4, Normreinheitsgrad Sa 2 1/2 bzw. nach DIN ISO 12944-4, erzielt. |
|--------|--|

### Standard-Beschichtungssysteme:

Der Beschichtungsaufbau richtet sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und der Beanspruchung. Das Material kann einschichtig, um die Beständigkeiten noch weiter zu verbessern, auch mehrschichtig verarbeitet werden. Der gealterte Einschichtlack ist, bei Aushärtungszeiten von mehr als 3 Tagen bei ca. +20 °C, vor der Überlackierung anzuschleifen.

### Applikationsverfahren:

| Spritzverfahren                   | Druckluftspritzen | Airless-Spritzen | Air-Mix-Spritzen                                    |
|-----------------------------------|-------------------|------------------|---|
| Düsenbohrung:                     | 1,5 – 1,8 mm      | 0,33 – 0,38 mm   | 0,28 – 0,33 mm                                      |
| Spritzdruck:                      | 4 – 5 bar         | 150 – 180 bar    | 150 – 180 bar Material<br>2 – 3 bar luftunterstützt |
| Verdünnung,<br>Art.-Nr. I103-0132 | max. 5%           |                  | ca. 3 – 5 %   |
| Viskosität (DIN 4 mm)             | 20 – 25 Sekunden  |                  | 25 – 30 Sekunden                                    |

### Sicherheitsmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

08/08 MW/Rö Artikel-Nr. I391-Farbton

Hinweis: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ungültig.

Ein Unternehmen von