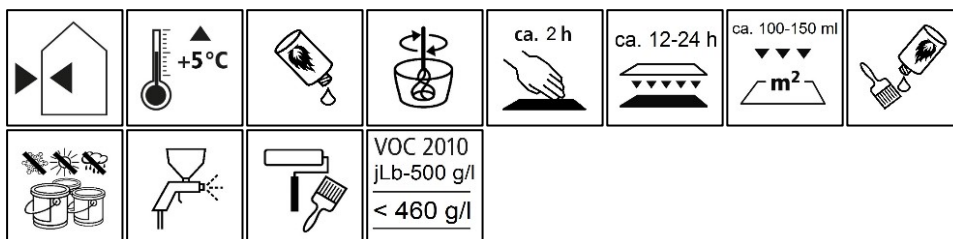


PUR-Lack Hochglanz

Anwendungsbereich

Innen und außen. Für Beschichtungen von Oberflächen geeignet, die starken Beanspruchungen ausgesetzt sind.



Art des Werkstoffes	2-komponentige, lösungsmittelhaltige Beschichtung	
Farbton	Farblos, weiß	
Glanzgrad	Hochglänzend	
Bindemittelbasis	Acrylat-Isocyanat	
Spez. Gewicht	Farblos ca. 0,85 - 0,90 g/cm ³ , farbig ca. 1,05 - 1,3 g/cm ³	
Eigenschaften	Hochabriebfest, gut haftend, chemikalienbeständig (siehe unten), korrosionsschützend, staplerbefahrbar	
Geeignete Abtöpaste	Nur untereinander mischbar und tönbar über ZERO MiX	
Trockenzeit	Bei + 23 °C Luft- und Untergrundtemperatur und ca. 50 % relativer Luftfeuchte nach 2 Stunden staubtrocken und nach 12 – 24 Stunden überstreichbar. Höhere Luftfeuchtigkeit und/oder niedrigere Temperaturen verlängern die Trockenzeiten.	
Verdünnung	Nur ZERO PUR-Verdünnung, max. 10 %	
Verarbeitungsart	Streichen, rollen, spritzen	
Spritzauftrag	<p><u>Hochdruck</u></p> <p>Düsengröße mm: 1,2 - 1,5</p> <p>Spritzdruck bar: ca. 3 - 4</p> <p>Verdünnung: ca. 10 %</p> <p>Viskosität: * ca. 25 s</p> <p>Kreuzgänge: 1 ½</p>	<p><u>Niederdruck</u></p> <p>Düsengröße mm: 1,5</p> <p>Spritzdruck bar: /</p> <p>Verdünnung: ca. 10 %</p> <p>Viskosität: * ca. 25 s</p> <p>Kreuzgänge: 2</p>
	* Gemessen im Auslaufbecher gem. DIN 53211 bei 4 mm Düse und + 20 °C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Maßgeblich ist die Einstellung auf DIN-s.	

Mischungsverhältnis	<p>HG Weiß: 5,7 Gewichtsteile Stammlack zu 1 Gewichtsteil Härter HG Farblos: 4 Gewichtsteile Stammlack zu 1 Gewichtsteil Härter HG Farbton: 5 Gewichtsteile Stammlack zu 1 Gewichtsteil Härter</p>
Topfzeit	Ca. 8 Stunden
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund. Kann bei geringer Luftfeuchtigkeit und auch bei niedrigeren Temperaturen verarbeitet werden. Optimal sind + 20 °C, wesentlich höhere Temperaturen beeinträchtigen die Verarbeitbarkeit.
Materialverbrauch	Ca. 100 - 150 ml/m ² /Anstrich
Lagerung	Trocken, kühl, jedoch frostfrei. Anbruchgebinde gut verschließen. Entzündlich!
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Nitro- oder PUR-Verdünnung. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.
Verpackung	750 ml, 2,5 l, 10 kg Blechgebinde inkl. Härter
Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363
Untergrundvorbereitung	Der Untergrund muss trocken, sauber und tragfähig sein. Bei Beton und Zementputzen die Zementschlämme mechanisch entfernen oder mit 10%iger Salzsäure ansäuern und nachwaschen. Schadhafte Stellen mit geeignetem Material ausbessern. Eisen und Stahl entfetten, entrostet (sandstrahlen).
Anstrichaufbau	<p><u>Voranstrich</u> ZERO PUR-Haftgrund</p> <p><u>Schlussanstrich</u> 1 - 2 x ZERO PUR Lack HG</p> <p><u>Überholungsanstrich</u> Entfetten, matt schleifen, 1-2 x ZERO PUR-Lack HG</p>
EU-Grenzwerte für den VOC-Gehalt	Kategorie: jlb-500 g/l (2010), dieses Produkt enthält < 460 g/l VOC
Chemikalienbeständigkeit	<p><u>Beständig gegen</u> Aliphatische Kohlenwasserstoffe, Bier, Wein, Milch, Heiz-, Dieselöl, destilliertes Wasser, Meerwasser, Urin, Waschmittel, 10%ige Salz- und Schwefelsäure, 10%ige Kali- und Natronlauge</p> <p><u>Bedingt beständig gegen</u> Hydrauliköl, Alkohole</p>
Anmerkungen	<p>In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!</p> <p>Nur für gewerbliche Verarbeitung bestimmtes Produkt.</p> <p>Pulverbeschichtungen, Coil Coating-Beschichtungen und ähnliche kritische Untergründe mit ZERO PUR-Haftgrund grundieren.</p> <p>Feuchte bzw. nicht vollständig abgebundene Untergründe können zu Schäden, wie z.B. Haftstörungen, Blasenbildungen und Rissen, in der nachfolgenden Beschichtung führen.</p>

Anmerkungen

Bei der Verwendung von schwach deckenden Farbtönen, wie rot, orange, gelb usw., empfehlen wir eine Grundbeschichtung im abgestimmten, vollabdeckenden Farbton. Darüber hinaus können über den Regelaufbau hinaus zusätzliche Anstriche erforderlich sein.

Bei intensiven und dunklen Farbtönen kann an der Beschichtungsoberfläche ein Temporär-Pigmentabrieb entstehen.

Bei der Beschichtung mit anstrichverträglichen Dichtstoffen, z.B. Acryl Dichtungsmasse, können aufgrund höherer Elastizität Risse im Anstrichmaterial auftreten. Es kann auch zu Verfärbungen in der Beschichtung kommen. Im Einzelfall sind Eigenversuche zur Beurteilung durchzuführen.

Lackierungen nicht in Kontakt mit weichmacherhaltigen Kunststoffen, z.B. Dichtprofilen und Dichtstoffen, etwa im Fensterbereich, bringen.

Kurz vor der Verarbeitung Stammlack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis anmischen. Danach in ein anderes Gefäß umtopfen und noch einmal gut durchrühren. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden.

Bei niedrigen Temperaturen, höherer Luftfeuchtigkeit und hohen Aufbringmengen verzögert sich die Trocknungszeit.

Für großflächige Anwendung im Innenbereich, z.B. Decken und Wände, empfehlen wir wegen des materialtypischen Geruchs von Alkydharzlacken den Einsatz von wasserverdünnbaren Lacksystemen, wie z.B. ZERO Aqua Lacke.

Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten.

Nicht geeignet für Belastungen durch polyamid- oder metallbereifte Fahrzeuge sowie dynamische Punktbelastung und/oder spezielle Reifenmischungen. Bei Flächen mit Belastung durch spezielle Reifenmischungen sind bei Bedarf Pobeflächen anzulegen.

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Empfehlungen sein. Die außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen und Untergrundbeschaffenheiten schließen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Im Zweifelsfall empfehlen wir ausreichende Eigenversuche an Ort und Stelle durchzuführen.