

Hesse DIACOLOR Farblack HUB 88x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 20 : 1 HYDRO Härter HDR 5086

>Produktbeschreibung

Der Hesse DIACOLOR ist ein Farblack, der auf verschiedene Art und Weise verarbeitet wird. Vorzugsweise wird der Lack auf einer Spritzanlage mit anschließenden Trocknungs- und UV Härungsanlagen im industriellen Einsatz verarbeitet. Es besteht aber die Möglichkeit, den DIACOLOR wie einen herkömmlichen 2 Komponenten Wasserlack an Handspritzständen ohne besonderes Trocknungsequipment zu lackieren. Dieses wird insbesondere bei Bauteilen durchgeführt, die nicht durch die industriellen Anlagen passen. Bemerkenswert bei dem Lack ist, dass das Endresultat nahezu identisch im Farbton und Glanzgrad ist. Der Vorteil liegt damit auf der Hand: Sie benötigen nur einen Lack für mehrere Anwendungsfelder und sparen Lager- und Handlingskosten.

>Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau für Türen und Möbel einschließlich stark beanspruchter Bereiche wie Küche und Bad.

>Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Der Untergrund muss trocken, staub- und fettfrei sein. Als Untergrund werden folgende Füller empfohlen: HUP 8848-9010. Eine Beschichtung von MDF-Platten mit geeigneter Melaminfolie ist ebenfalls möglich.
Untergrundschliff Körnung von-bis	280 - 400
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	320 - 600
Endbehandlung	Nach der UV Härtung und einem Zwischenschliff kann der Lack mit einem geeigneten Produkt aus dem Hesse HYDRO Sortiment überlackiert werden.
Anmerkungen Schliff	Angeschliffene Lackschichten und Untergründe müssen direkt beschichtet werden.

>Zeiten

Verarbeitungszeit	4 h / 20 °C
Transportbedingungen	frostfrei - bis max. 35 °C
Stapelbar nach	Direkt nach UV Abstrahlung und ausreichender Abkühlung.
Strahlenhärtung	Pigmentierte Lacke werden mit einer Kombination aus Gallium-dotierten und Quecksilberstrahlern ausgehärtet. Eine ausreichende Strahlungsenergie muss gewährleistet werden. Diese hängt maßgeblich von Art, Zustand, Alter und Anordnung der Strahler ab, sodass die optimale UV Strahlungseinstellung an der jeweiligen Anlage vorzunehmen und die Durchhärtung zu prüfen ist. Ihr Hesse-Mitarbeiter unterstützt Sie bei der Ermittlung der benötigten Strahlungsenergie. Für Bauteile die im Handspritzverfahren verarbeitet werden, kann man auf eine UV Härtung verzichten, insbesondere wenn das Bauteil aufgrund der Dimensionen nicht durch die Lackier- und Trocknungsanlage passt.
Trocknungsgerät	Umlufttrockner
Trocknungstemperatur	40 °C
Trocknungszeit	30 min
Hinweise zur Trocknung	Eine forcierte, getaktete und vor Lichteinfall geschützte Trocknung ist bei UV-härtenden Systemen wichtig, um Reaktionsverluste und vorzeitige Polymerisation zu vermeiden. Vorteilhaft ist eine Kombination aus mehreren Trocknern. Besonders empfehlen sich spezielle IR- oder Mikrowellentrockner am Anfang einer Trocknungsanlage. Die Trocknungsdauer des Lackes ist abhängig von Trägermaterial, Auftragsstärke und den gewählten Trocknungsparametern. Vor der anschließenden UV-Strahlung muss die komplette Wasserabgabe aus dem Lackfilm gewährleistet sein. Zu hohe

Hesse DIACOLOR Farblack HUB 88x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 20 : 1 HYDRO Härter HDR 5086

Luftfeuchtigkeit, geringe Temperatur oder unzureichender Luftaustausch können die Trocknung stark verlängern.

> Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck bar
Spritzen - alle			
Airmix	0,28 - 0,38	80 - 120	1,0 - 2,0
Druckluftspritzen	1,7 - 2,5	2,0 - 3,0	
Spritzautomat			

> Verarbeitungshinweise

Allgemein ist der Härter in langsamen Strahl unter Rühren zuzugeben, erst danach kann der Lack bei Bedarf verdünnt werden. Verarbeitungsviskosität kann mit Wasser oder HYDRO Optimizer HZ 79 (maximal 3 % volumetrisch) eingestellt werden. Zur manuellen Verarbeitung zum Beispiel mit einer Becherpistole sollte die Verarbeitungsviskosität durch Zugabe von 2 - 3 % Wasser in das fertige Lack-/Härtergemisch eingestellt werden. Angetrocknete Lackreste mit Spezialverdünnung ZD 82 entfernen. Zur Bandreinigung und zur Düsenreinigung empfehlen wir den HYDRO Reiniger HY 6995 im Mischungsverhältnis von mindestens 1 : 10 mit Wasser. Eine Verarbeitung mit 2K Anlagen ist möglich.

> Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	30 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	Deckend
Dichte Serie kg/l	1.045 - 1.216
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	8 - 11 m ² /l Die Ergiebigkeit ist stark abhängig von der Applikationsart. Die Angaben beziehen sich auf ein Liter des verarbeitungsfähigen Produktes, wenn nötig inklusive Härter und Verdünnung.
Lieferform	flüssig
NfA Serie %	30 - 44.2
VOC EU %	2 %
VOC FR	C
Lagertemperatur	10 - 25 °C
Lagerfähigkeit Wochen	26
Transportbedingungen	frostfrei - bis max. 35 °C
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	2
Menge pro Schicht (min)	100 g/m ²
Menge pro Schicht (max)	150 g/m ²
Gesamtauftragsmenge	300 g/m ²
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	20 : 1 HYDRO Härter HDR 5086
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	100 : 4 HYDRO Härter HDR 5086

> Bestellhinweise

Bestellnummer	Farbton	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Glanzstufe	Gebindegröße
HUB 885-9016	9016	24 - 29	seidenmatt	10 l, 25 l

> Härter

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HDR 5086	HYDRO Härter	0.1 l, 0.5 l, 2.5 l, 25 l

> Verdünner

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HZ 79	HYDRO Optimizer	1 l, 5 l, 10 l, 25 l

Hesse DIACOLOR Farblack HUB 88x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 20 : 1 HYDRO Härter HDR 5086

>Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HY 6995	Reiniger	5 l, 25 l

>Besondere Hinweise

Angebrochene Gebinde stets licht- und luftdicht verschließen, um Hautbildung zu vermeiden. Angetrocknete Lackreste mit einem Sieb entfernen. Containerware vor Verarbeitung sieben. Mit Härter versetztes Material nicht in geschlossenen Gebinden lagern. Bei Verarbeitung auf industriellen Anlagen mit UV-Trocknern wird die chemische Beständigkeit der DIN 68861 1B erreicht. Bei Verarbeitung ohne UV Härtung wird die chemische Beständigkeit der DIN 68861 1C erreicht.

>Verfahrensbeispiel

Das Beschichtungsverfahren und die genauen Verarbeitungsparameter werden jeweils auf die Applikations- und Trocknungsgegebenheiten abgestimmt und sind den kundenspezifischen Techniken der Oberfläche (TdO's) zu entnehmen.

>Allgemeine Hinweise

Bei der Verarbeitung von HYDRO Materialien müssen materialführende Teile aus nicht rostenden Material sein. Die Holzfeuchte sollte zwischen 8 - 12 % liegen. HYDRO Lacke bitte nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C verarbeiten und trocknen. Die ideale Luftfeuchtigkeit beim Lackieren liegt zwischen 55 und 65 %. Zu niedrige Raumluftfeuchte während des Lackiervorgangs führt zu Schrumpfrissen, zu hohe Luftfeuchtigkeit verzögert die Trocknung. Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte die Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Bei Einsatz auf Folien etc. bitte den Verbund durch eine Probelackierung auf dem entsprechenden Untergrund absichern! Die Endhärte der Lackierung wird bei Lagerung nach einer Woche erreicht bei mindestens 20 °C. Stark inhaltsstoffreiche Hölzer wie z. B. Teak beeinflussen unter Umständen den Verbund negativ. Wasserlösliche Holzinhaltstoffe wie z. B. aus Esche und Gerbsäure aus Hölzern wie z. B. Eiche, können Farbtonveränderungen und Verfärbungen der Lackierung auslösen. Grundsätzlich ist eine Probelackierung zur Beurteilung von Farbwirkung, Verbund und Trocknungsverlauf unter Praxisbedingungen vorzunehmen.

>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
Emissionsarm nach RAL UZ 176 (Blauer Engel)	WKI Braunschweig		Prüfbericht	MAIC-2017-3384 (HUB 885-9005)

Unsere technischen Informationen werden laufend dem Stand der Technik und den gesetzlichen Vorgaben angepasst. Die angegebenen Werte stellen keine Spezifikation dar, sondern sind typische Produktdaten. Die jeweils aktuelle Version finden Sie im Internet unter www.hesse-lignal.de oder sprechen Sie den für Sie zuständigen Kundenbetreuer an. Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf dem besten Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Außerdem verweisen wir auf unsere Geschäftsbedingungen. Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 wird zur Verfügung gestellt.