

Hesse FABULAC HUB 85x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 20 : 1 HYDRO Härter HDR 5083

>Produktbeschreibung

FABULAC ist der Farblack für alle industriellen Anwendungsgebiete, in denen sehr gute Beständigkeiten gefordert werden. FABULAC setzt als wasserbasierendes und UV-gehärtetes Lacksystem neue Maßstäbe in puncto Haptik, Beständigkeit und Verarbeitungsfähigkeit. Durch die Verarbeitung im Dual-Cure-Verfahren mit einer Härterzugabe können in allen Farbbereichen excellent deckende Oberflächen erzielt werden. FABULAC erzielt folgende Beständigkeiten: DIN 68861 1B (Chemische Beständigkeit), 2D (Abriebbeständigkeit), 4E (Kratzfestigkeit).

>Einsatzgebiete

Dieses hochwertige Produkt wird in der Industrie eingesetzt zur Erzielung beständiger Lackflächen für Möbel-, Küchen- und Innentüroberflächen. Durch die knarrfreie Formulierung können ausgewählte Farbtöne der FABULAC-Serie auch für gestemmte Treppen eingesetzt werden.

>Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Der Untergrund muss trocken, staub- und fettfrei sein.
Untergrundschliff Körnung von-bis	280 - 400
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	320 - 600
Anmerkungen Schliff	Angeschliffene Lackschichten und Untergründe müssen direkt beschichtet werden.

>Endbehandlung

Endbehandlung	Nach der UV Härtung und einem Zwischenschliff kann der Lack mit einem geeigneten Produkt aus dem Hesse HYDRO Sortiment überlackiert werden.
---------------	---

>Zeiten

Verarbeitungszeit	3 h / 20 °C	
Topfzeit	4 h / 20 °C	
Stapelbar nach	Direkt nach UV Abstrahlung und ausreichender Abkühlung.	
Durhhärtung	7 d / 20 °C	
Strahlenhärtung	<p>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 Durhhärtung zu prüfen ist. Ihr Hesse-Mitarbeiter unterstützt Sie bei der Ermittlung der benötigten Strahlungsenergie.</p> <p>Zur optimalen Aushärtung dieses HYDRO-UV Farblackes müssen die Mindestenergiewerte von UVA 1500mJ/cm², UVB 1500mJ/cm², UVV 3000 mJ/cm² eingehalten werden (ermittelt mit Messgerät PowerMAP / Power Puck von EIT).</p> <p>Die Oberflächentemperatur beim Abstapeln darf 60 °C nicht übertreffen.</p>	
Trocknungsgerät	Umlufttrockner	Düsentrockner
Trocknungstemperatur	35 °C	40 °C
Trocknungszeit	30 min	10 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	

Hesse FABULAC HUB 85x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 20 : 1 HYDRO Härter HDR 5083

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 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
Spritzautomat			

>Verarbeitungshinweise

Allgemein ist der Härter in langsamem Strahl unter Rühren zuzugeben, erst danach kann der Lack bei Bedarf verdünnt werden. Verarbeitungsviskosität kann mit Wasser oder HYDRO Optimizer HZ 70 (maximal 3 % volumetrisch) eingestellt werden. Zur Bandreinigung und zur Düsenreinigung empfehlen wir den HYDRO Reiniger HY 6995 im Mischungsverhältnis von mindestens 1 : 10 mit Wasser.

>Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	35 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	Deckend
Dichte Serie kg/l	1.061 - 1.219
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	9 - 14 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.
Lagerfähigkeit Wochen	26
Lieferform	flüssig
NfA Serie %	36.2 - 47.1
VOC EU %	3 %
VOC FR	C
Transportbedingungen	frostfrei - bis max. 35 °C
Lagertemperatur	10 - 25 °C
Verarbeitungstemperatur Spanne	15 - 35 °C
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	3
Menge pro Schicht (min)	80 g/m ²
Menge pro Schicht (max)	130 g/m ²
Gesamtauftragsmenge	390 g/m ²
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	100 : 4 HYDRO Härter HDR 5083

>Bestellhinweise

Bestellnummer	Farbton	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Glanzstufe	Gebindegröße
HUB 855-9005	9005	24 - 29	seidenmatt	5 kg, 25 kg
HUB 855-9016	9016	24 - 29	seidenmatt	1 kg, 5 kg, 10 kg, 25 kg

>Härter

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HDR 5083	HYDRO Härter	2.5 l

Hesse FABULAC HUB 85x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 20 : 1 HYDRO Härter HDR 5083

>Verdüner

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HZ 70	HYDRO Optimizer	1 l, 5 l, 25 l

>Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HY 6995	Reiniger	5 l, 25 l

>Besondere Hinweise

Zu dem in dieser Information angegebenen Härter gibt es weitere Alternativen. Diese sind in der kundenspezifischen Technik der Oberfläche (TdO) angegeben.

Bei weißen Farbtonen RAL 9010 und RAL 9016 kann ohne Zugabe von Härter gearbeitet werden, wenn eine ausreichende UV Härtung vorliegt.

Bei der Verarbeitung mit dem Härter HDR 5081 im Mischungsverhältnis 20 : 1 volumetrisch ist eine besonders lange Topfzeit von bis zu 5 Stunden bei 20 °C zu erzielen.

Bei Einsatz auf Glas wird Lack mit dem Härter HDR 5040 im Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 verwendet. Das Glas muss vor der Lackierung mit dem Hesse Reiniger HS 6601 gesäubert werden. Die Topfzeit des angesetzten Materials liegt bei 1 h / 20 °C. Wegen der kurzen Topfzeit ist der Einsatz einer 2K Anlage notwendig. FABULAC ist geeignet zur Lackierung von Glas zu dekorativen Zwecken, das nicht stark beansprucht und nicht in Feuchträumen verwendet wird. Bei stark beanspruchten Gläser empfehlen wir den Einsatz eines speziellen Glaslackes aus dem Hesse-Sortiment.

>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. Als Standardaufbau für die Möbelindustrie empfehlen wir die Verwendung einer beschichteten, geschliffenen MDF-Platte (Schleifpapier P 280). Diese kann je nach Möglichkeiten mit dem Hesse HYDRO-UV Füller HUP 8850-9010 oder dem Hesse UV Walzgrund UG 7350 grundiert werden. Nach einem Zwischenschliff P 320 -400 wird der FABULAC mit 1x 130gr/m² auflackiert, getrocknet und ausgehärtet.

Einige wenige Farbtonen, vornehmlich im gelben und roten Farbbereich, müssen zweimal lackiert werden zur Erreichung des Farbtones. Einen entsprechenden Hinweis entnehmen Sie bitte dem Etikett oder der kundenspezifischen Technik der Oberfläche (TdO).



>Allgemeine Hinweise

Bei der Verarbeitung von HYDRO Materialien müssen materialführende Teile aus nicht rostenden Material sein. Die Holzfeuchte sollte zwischen 8 - 12 % liegen. Das Material vor Verarbeitung gut aufrühren. 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. 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.

Hesse FABULAC HUB 85x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 20 : 1 HYDRO Härter HDR 5083

>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
PVC-fest	HESSE			
Speichel- und Schweißbeständigkeit nach DIN 53160 Teil 1 und 2: Keine Verfärbung (Stufe 5)	HESSE			

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.