

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit 2K-PU-Spritz-und Streichlack halbmatt PU 250-50 oder Thalit 2K-PU-Spritz-und Streichlack seidenglänzend PU 250-70

Produktbeschreibung

Verwendungszweck :	2K-Polyurethan-Acryl-Streichlack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.		
Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System	
	Festkörper:	75 - 80 Gew.-% bzw. 65 – 70 %	
	Lieferviskosität (DIN 53 211):	thixotrop	
	Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,4 - 1,5 kg / l bzw. 1,25 – 1,45 kg/ l.	
	Glanzgrad (DIN 67 530):	50 – 60 % (halbmatt) + 70 – 80 % / 60° (sglzd.)	
Eigenschaften:	- lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar - elektrostatisch verarbeitbar - hohe UV- und Wetterbeständigkeit - sehr gute Wasserbeständigkeit - lösemittelfest - Temperaturbeständigkeit: - Dauerbelastung: 150 ° C; Kurzzeitbelastung: 180 ° C - Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0 (sehr gut); Aluminium: Gt 1 (gut) im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig.		
Lagerung :			
VOC-Gesetzgebung:	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 500 g/l Dieses Produkt enthält maximal folgende VOC-Werte: - mit Härter A60 (Streichen, Rollen): < 400 g/l - mit Härter PU 900-25, H10, H25 und MS 40 (Spritzapplikation) < 500 g/l. - mit Härter HS 10, HS 25, VHS 10 und VHS 25: < 420 g/l.		

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 ° C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.
Untergrundvorbehandlung:	Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger) Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit Silikonentferner. Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden: Vorreinigen mit Thalit Nova Clean, Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigen mit Thalit Silikonentferner; bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrundes mit Thalit Tiefgrund LH.

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Luft / Fließbecher	PU 900-25 H10/H25/MS40	3 – 5	1,3 – 1,5	2 – 4	15 – 20 %
HVLP		2,5 – 3	1,3 – 1,4	2 – 4	15 – 20 %
Luft / Fließbecher	HS10/HS25/VHS10/VHS25	3 – 5	1,6 – 2,5	1 – 3	0 – 5 %
Airless / Airmix	HS10/HS25/VHS10/VHS25	100 – 150	0,28 – 0,33	1	0 – 5 %
Streichen, Rollen*	A60	-	-	-	0 – 5 %
Geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfild, Rolloplan, nicht geeignet: Schaumrolle					

Verdünnung: Thalit 2K-Verdünnung Standard

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.

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit 2K-PU-Spritz-und Streichlack halbmatt PU 250-50 oder Thalit 2K-PU-Spritz-und Streichlack seidenglänzend PU 250-70

Härter: Thalit PUR-Plus-Härter A60 (Streich- und Rollverfahren)
Thalit Härter PU 900-25, H 10, H 25, MS 40 (für Spritzapplikationen)
Thalit Härter HS 25 (Airless)

Mischungsverhältnis	PU 900-25, H10, H25, MS40	HS10, HS25,	VHS 10, VHS 25	A 60
Nach Gewicht Lack : Härter	5 : 1	8 : 1	10 : 1	10 : 1
Nach Volumen Lack : Härter	4 : 1	6 : 1	8 : 1	8 : 1

Härter	A 60			PU 90-25, H 25, HS 25, VHS 25			H 10, HS 10, VHS 10		
Trocknung	Staub trocken	Griff-fest	Montage-fest	Staub-Trocken	Griff-fest	Montage-fest	Staub-trocken	Griff-Fest	Montage-fest
Obj. Temp. 20°C	11/2 – 2h	8 – 10 h	24 h	30 – 45 min	3 – 4 h	16 h	15 – 30 min	2 – 3 h	12 h
Obj. Temp. 60° C			60 min	15 – 20 min	30 min	45 min	10 – 15 min	20 min	30 – 40 min

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

Topfzeit: 1,5 - 8 h

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung):

Grundierung auf Eisen, Stahl, Aluminium und Zink und

Decklackierung: PU 250-50 (Gesamtschichtdicke: 60 - 70 µm)

2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung):

Eisen, Stahl:

Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)

Decklackierung: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Zink: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)

Decklackierung: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)

Decklackierung: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:

Schadstellen in der Altlackierung mit EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) grundieren

Deckanstrich: PU 250-50 (Schichtdicke: 60 - 80 µm)

Ergiebigkeit theoretisch: 6,0 – 6,5 m² / 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. Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Thalit PU 250-50 kann auch auf mineralischen Untergründen eingesetzt werden. Verarbeitung und Eigenschaften sind dabei der Produktinformation Thalit PU 250-50 Fußbodenfarbe zu entnehmen.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung oder Acryl-Verdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). 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. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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

0213 UG