



THALHAMMER
Farbe bringt Leben
4810 Gmunden, Rinnholzplatz 2-3
07612/64680-0

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit Industrie 2K-PU-Grund PU 100-20

Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Eisen, Stahl, Zink und Aluminium. Überlackierbar mit 1K- und 2K-Lacken. Einsetzbar als Haftvermittler, Grundierung und Grundierfüller. Chromat- und bleifrei. Nass-in-Nass - Verarbeitung möglich.
- Charakteristik:**
- Bindemittelbasis:** Polyurethan-Acryl-System
 - Festkörper:** 60 - 65 Gew.-%
 - Lieferviskosität (DIN 53 211):** 170 - 190 s 4 mm DIN
 - Spez. Gew. (DIN 51 757):** 1,24 - 1,35 kg / l
 - Glanzgrad (DIN 67 530):** 10 - 20 % / 60° (matt)
- Eigenschaften :**
- kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft
 - elektrostatisch verarbeitbar
 - aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
 - Temperaturbeständigkeit:
 - Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 ° C
 - Haftung (DIN 53 151):
 - Eisen, Stahl: Gt 0 (sehr gut), Zink: Gt 0 (sehr gut),
 - Aluminium: Gt 0 (sehr gut)
- Lagerung :** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.B/c): 540 g/l (2007), Dieses Produkt enthält maximal 540 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.
- Untergrundvorbehandlung:**
- Eisen, Stahl:** reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Thalit Silikonentferner
 - Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche
 - Aluminium:** reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit Silikonentferner
- | Auftragsverfahren: | Druck [bar] | Düse [mm] | Spritzgänge | Verdünnung |
|--------------------|-------------|-----------|-------------|------------|
| Luft / Fließbecher | 4 - 5 | 1,5 - 1,8 | 2 - 3 | 15 % |
| HVLP | 2,5 - 3 | 1,3 - 1,5 | 2 - 3 | 15 % |
| Airless | ab 100 bar | 0,33 | 2 | 5 % |

Zum Erreichen höherer Schichtdicken (Verwendung als Grundierfüller mit einer Schichtdicke größer als 60 µm), angegebene Verdünnungszugabe um 5 % reduzieren und größere Düse verwenden (bis 2 mm).

Zur Verwendung als Haftvermittler (Schichtdicke 20 - 25 µm) angegebene Verdünnungszugabe um 10 % erhöhen und kleinere Düse verwenden (1,3 - 1,5 mm).

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.

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

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit Industrie 2K-PU-Grund PU 100-20

| | | | | |
|--------------------------------|--|-----------------|--------------------|-----------------------|
| Verdünnung: | Thalit 2K-Verdünnung | | | |
| Härter: | Thalit PU Härter Standard PU 900-25, Thalit 2K-Härter H25 Standard oder H10 kurz. | | | |
| Mischungsverhältnis: | nach Gewicht: 10 : 1 (PU 100-20 : Härter) nach Volumen: 7 : 1 (PU 100-20 : Härter) | | | |
| Trocknung | staubtrocken | griffest | montagefest | überlackierbar |
| Objekttemperatur 20 °C | 25 - 30 Min. | 50 - 60 Min. | 5 - 6 h | 50 - 60 Min. |
| Objekttemperatur 60 °C | | | 30 Min. | 30 Min. |
| | Bei Schichtdicken größer als 60 µm verlängern sich die Trockenzeiten. | | | |
| Topfzeit (20°C): | 14 - 16 h | | | |
| Aufbauvorschläge: | Eisen, Stahl: Grundierung: PU 100-20 (Schichtdicke: 40 - 50 µm; für höhere Korrosionsschutzanforderungen: 80 - 100 µm) Decklackierung: PU 240 oder PU 200 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Zink: Grundierung: PU 100-20 (Schichtdicke: 40 - 50 µm; für höhere Korrosionsschutzanforderungen: 80 - 100 µm) Decklackierung: PU 240 oder PU 200 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Aluminium: Grundierung: PU 100-20 (Schichtdicke: 20 - 25 µm) Decklackierung: PU 240 oder PU 200 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) | | | |
| Theoret. Ergiebigkeit : | 6,5 - 7 m ² / kg (40 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. Aufgrund der Vielzahl am Markt befindlicher Legierungen sollte grundsätzlich eine Vorprüfung auf dem jeweiligen Untergrund erfolgen, um sicherzustellen, dass die jeweilige Vorbehandlung eine ausreichende Haftung gewährleistet. Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium, Schichtstärke von 20 – 25 µm einhalten.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung oder Thalit 2K-Verdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-System. 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.

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

08/2007