

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit 2K-PU Lack Industry WBS WPU 2200-30

Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** Wasserverdünnter, seidenmatter 2K-Decklack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Landmaschinen und Baufahrzeugen
- Charakteristik:** **Bindemittelbasis:** Polyurethan-Polyester-System
Festkörper: 40 - 45 Gew.-%
Lieferviskosität (DIN 53 211): thixotrop
Spez. Gew. (DIN 51 757): 1,20 - 1,30 kg / ltr.
Glanzgrad (DIN 67 530): 20-30 % / 60° (seidenmatt)
- Eigenschaften :**
- UV- und wetterbeständig
 - leichte Verarbeitung (Kochergrenze >100µm)
 - Benzinfest
 - Temperaturbeständigkeit:
 Dauerbelastung: 100°C; Kurzzeitbelastung: 150° C
 - Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0-1 (gut);
 Kunststoffe (PC, ABS, PBTP, GfK): Gt 0 (sehr gut)
- Lagerung :** im verschlossenem Originalgebilde mindestens 2 Jahre lagerfähig; Dabei trocken und Frostfrei bei einer Temperatur von +5°C bis max. +30°C lagern.

Verarbeitungshinweise

- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70% relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. **Optimale Verarbeitungsbedingungen:** Lufttemperatur: 20-25 °C; Objekttemperatur: >15 °C; rel. Luftfeuchte: 40-60 %; Luftgeschwindigkeit: >0,4 m/s
- Untergrund-Vorbehandlung:** **Eisen, Stahl:** reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Thalit Silikonentferner.
Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger)
Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit WBS Reiniger oder Thalit Silikonentferner
- | Auftragsverfahren: | Druck [bar] | Düse [mm] | Spritzgänge | Verdünnung |
|---------------------------|--------------------|------------------|--------------------|-------------------|
| Luft / Fließbecher | 2 - 4 | 1,2 - 1,5 | 2 - 4 | 15 - 20 % |
| HVLP | 3,5 | 1,3 - 1,4 | 2 - 3 | 15 - 20 % |
| Airless | 80 – 150 | 0,3 - 0,45 | 1 - 2 | 0 – 10 % |
- Verdünnung :** Thalit WBS VE-Wasser
- Härter :** WPU 9400-25

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 Lack Industry WBS WPU 2200-30

Mischungsverhältnis : nach Gewicht 6 : 1 (Lack : Härter)
nach Volumen 5 : 1 (Lack : Härter)
Den Härter ca. 2 Minuten intensiv in den Stammlack einrühren und erst dann mit Thalit VE-Wasser verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.

Trocknung	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	20 - 30 Min.	5 – 6 h	1 Tag	-
Objekttemperatur 60 °C		30 min.	45 Min.	-

Die Endhärte wird nach 7 – 8 Tagen (20 °C) erreicht. Die Trocknung kann durch Erhöhung der Luftgeschwindigkeit (z.B. durch Anblasdüsen) beschleunigt werden. Optimale Trocknungsbedingungen: 35 – 45°C bei einer Luftgeschwindigkeit von 0,4 m/sec.

Topfzeit: 3,5 h (bei 20 °C).
Achtung: das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiben der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeiten gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung):
Grundierung auf Eisen, Stahl, Zink und Decklackierung: WPU 2220-30 (Gesamt-Schichtdicke: 60 – 70 µm)

2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung)

Eisen, Stahl und Zink:
Grundierung: WEP 1000-20 (Schichtdicke: 60 - 80 µm)
Decklackierung: WPU 2220-30 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium:
Grundierung: WEP 1000-20 (Schichtdicke: 35 - 45 µm)
Decklackierung: WPU 2220-30 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Ergiebigkeit : 6 – 8 m²/ kg pro Spritzgang

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. Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35°C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden. Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-Kreislaufsystem. 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