

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

<b>REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack glänzend, elektrostatisch</b>	<b>6D062</b>
<b>REESA 2K-HS-Härter (Standard)</b>	<b>7D040</b>
<b>REESA HS-Härter für 2K-Anlagentechnik</b>	<b>7D042</b>
<b>REESA HS-Härter für 2K-Anlagentechnik</b>	<b>7D249</b>
<b>REESA 2K-HS-Härter (Sonderhärter)</b>	<b>7D035</b>
<b>REESA 2K-HS-Rapidhärter</b>	<b>7D050</b>

## Produkteigenschaft

**REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack, glänzend 6D062** ist eine festkörperreiche lösemittelhaltige Einschicht- u./o. Deckbeschichtung auf 2K-Polyurethanbasis mit niedrigem VOC-Wert, welche für die elektrostatische Verarbeitung eingestellt ist. Der generelle Einsatzbereich der Qualität ist innen und außen. Die ausgeprägte Thixotropie des Materials gewährleistet praxisingerechtes Standvermögen an senkrechten Flächen und Kanten bei Spritzverarbeitung. Mit geeigneten Spritzeinstellungen ist die Applikation einer Perlstruktur problemlos möglich. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm ergibt hochwertige wetter-, kratz- und abriebfeste Oberflächen für außen und innen, mit guter Beständigkeit gegenüber Wasser und Chemikalien.

## Anwendungsgebiet

**REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack, glänzend 6D062** kann mit vielseitiger Anwendung als Grund- u./o. Deckbeschichtung eingesetzt werden. Bei Einschichtlackierungen sind Fehlstellen unbedingt zu vermeiden und die geforderten Schichtdicken einzuhalten. Objekte sind z. B. Container, Stahl- und Hallenkonstruktionen, Dachflächen, Tanks, Silos, Behälter, Entsorgungsanlagen, Sanierungen von Altanstrichen auf bandbeschichteten Trapez-, Fein- oder Fassadenblechen, Maschinenteile zur Lebensmittelproduktion u. ä.

## Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
<b>Stahl</b>	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=40 µm	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.
<b>Verzinkung</b>	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944
<b>Aluminium</b>	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944
<b>Beschichtete Fassadenbleche</b>	Anschleifen, Probefläche anlegen zur Haftungsprüfung aufgrund der Vielzahl möglicher Werksbeschichtungen. Wir empfehlen vor einem Einsatz einen anwendungstechnischen Berater hinzuzuziehen.	
<b>Kunststoff</b>	Aufgrund der Komplexität von Kunststoffoberflächen empfehlen wir vor einem Einsatz einen anwendungstechnischen Berater hinzuzuziehen.	

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## REESA-SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl (gestrahlt, manuell entrostet, feuerverzinkt) und Aluminium (gesweept)		Trockenfilmstärke
Grundbeschichtung		REESA 2K-HS-Füllgrund ZP	3D061	80 µm
	alternativ	REESA 2K-HS-Grundfüller ZP	3D021	80 µm
	alternativ	REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack glänzend, elektrostatisch	6D062	80 µm
Deckbeschichtung		REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack glänzend, elektrostatisch	6D062	80 µm

## TECHNISCHE DATEN

### Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
5,5 : 1	10 : 1	7D040 (Standard)
3 : 1	5,5 : 1	7D042 (für 2K-Anlagen)
4 : 1	7 : 1	7D249 (für 2K-Anlagen)
7 : 1	10 : 1	7D040 (Sonderhärter)
6 : 1	9,5 : 1	7D050 (schnellere Trocknung)

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungsdruck	Viskosität (DIN-Becher)
Airless-Applikation	3 - 5 %	0,38 - 0,66 mm	150 - 180 bar	25 - 30 Sek. - 6 mm
Airmix-Applikation	5 - 10 %	0,33 - 0,46 mm	70 - 100 bar	ca. 45 Sek. - 4 mm
Hochdruck-Applikation	10 - 15 %	1,80 - 2,50 mm	3,5 - 5 bar	20 - 25 Sek. - 4 mm
E-Statik	10 - 15 %	0,33 - 0,46 mm	70 - 100 bar	30 - 45 Sek. - 4 mm

**Achtung:** Metallic-Farbtöne nur unter Rühren verarbeiten. Metallic-Farbtöne sind nicht Airless verarbeitbar und es kann applikationsbedingt zu Farbunterschieden kommen.

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Streich- und Rollverarbeitung ist ebenfalls (bei eingeschränkter Schutzwirkung) möglich.

Das Produkt nicht unter +8 °C und bei max. +30 °C sowie 30 – 70 % rel. Luftfeuchte (Untergrund, Luft, Material) verarbeiten.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

### Verdünnungen

<b>Standardverdünnung</b>	REESA Spezial-Verdünnung	8V019
<b>Langsame Verdünnung</b>	REESA HS-Verdünnung, lang	8V080
<b>Reinigungsverdünnung</b>	REESA Spezial-Verdünnung	8V019

### Physikalische Parameter

<b>Verbrauch</b>	(theoretisch) 205 g/m <sup>2</sup>	(praktisch) verlustabhängig
<b>VOC</b>	ca. 315 g/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Dichte</b>	ca. 1,69 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Lieferviskosität</b>	55 – 60 Sek. – 6 mm	DIN-Becher
<b>Glanzgrad</b>	glänzend	
<b>Gewichtsfestkörper</b>	ca. 85 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 66 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Trockenfilmdicke</b>	80 µm (Nassfilm 120 µm)	
<b>Elektrischer Widerstand</b>	500 - 1000 kOhm	anwendungsfertig
<b>Lagerung</b>	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 - 30 °C.	

### Trocknungsparameter

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	Härter 7D040	Härter 7D042	Härter 7D249	Härter 7D050
<b>Topfzeit</b>	ca. 8 Std.	ca. 8 Std.	ca. 8 Std.	ca. 3 Std.
<b>Staubtrocken</b>	ca. 40 Min.	ca. 40 Min.	ca. 40 Min.	ca. 40 Min.
<b>Klebfrei</b>	ca. 2 Std.	ca. 2 Std.	ca. 2 Std.	ca. 2 Std.
<b>Überarbeitbar</b>	ca. 6 Std.	ca. 6 Std.	ca. 6 Std.	ca. 2 Std.
<b>Griffest</b>	ca. 6 Std.	ca. 6 Std.	ca. 6 Std.	ca. 3 Std.

Ab 7 Tagen nach der Applikation ist ein Anschleifen der Beschichtung vor der Überarbeitung erforderlich.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

---

### Beständigkeit/Prüfzeugnisse:

Erfüllt Korrosivitätskategorie C2-Hoch gemäß DIN EN ISO 12944 bei 80 µm Schichtdicke.  
Erfüllt Korrosivitätskategorie C3-Hoch gemäß DIN EN ISO 12944 bei 120 µm Schichtdicke.

Höhere Korrosivitätskategorien bis hin zu C5-I-Sehr Hoch und CX-Sehr Hoch sind im Verbund mit verschiedenen REESA-Produkten zertifiziert. Detaillierte Informationen sind auf Anfrage erhältlich.

**REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack, glänzend 6D062** erfüllt hinsichtlich der geprüften Merkmale, der Zusammensetzung und des Migrationsverhaltens, die Anforderungen, die nach §§ 30 und § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuches (LFGB), sowie gemäß Art. 3 der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 zu stellen sind.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Alle REESA-Produkte entsprechen den Anforderungen unseres Qualitätssicherungssystems. Suding & Soeken übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltaanforderungen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage [www.reesa.de](http://www.reesa.de) zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.