

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## REESA Hochglanz-Einschichtlack

**6D099**

REESA 2K-HS-Härter (Standard)

**7D033**

REESA 2K-HS-Rapidhärter

**7D050**

### Produkteigenschaft

**REESA Hochglanz-Einschichtlack 6D099** ist ein festkörperreicher Einschichtlack auf 2K-Acrylat-Polyurethanharzbasis mit niedrigem VOC-Wert. Die ausgeprägte Thixotropie des lösemittelhaltigen Materials gewährleistet praxisgerechtes Standvermögen an senkrechten Flächen und Kanten bei Spritzverarbeitung. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm ergibt hochwertige wetterfeste Oberflächen für außen und innen, mit guter Beständigkeit gegenüber Wasser und Chemikalien. Die Pigmentierung ist sowohl blei- als auch chromatfrei.

### Anwendungsgebiet

**REESA Hochglanz-Einschichtlack 6D099** 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, Nutzfahrzeuge, Dachflächen, Tanks, Silos, Behälter, Entsorgungsanlagen, Sanierungen von Altanstrichen auf bandbeschichteten Trapez-, Fein- oder Fassadenblechen u. ä.

### Substrateigenschaften

| Substrat                       | Vorbehandlung  | Normen           |
|--------------------------------|--|------------------|
| Stahl                          | Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G),<br>Mindestrautiefe 40 µm  | DIN EN ISO 12944 |
|                                | Reinigen/Entfetten   | k. A.            |
| Verzinkung                     | Sweepen/Schleifen/Entfetten  | DIN EN ISO 12944 |
| Aluminium                      | Sweepen/Schleifen/Entfetten  | DIN EN ISO 12944 |
| Beschichtete<br>Fassadenbleche | Anschleifen, Probefläche anlegen zur Haftungsprüfung aufgrund der Vielzahl möglicher Werksbeschichtungen. Wir empfehlen vor einem Einsatz einen anwendungstechnischen Berater hinzuzuziehen. |                  |
| Kunststoff                     | 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 richtungsweisend. **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 Hochglanz-Einschichtlack   | 6D099 | 80 µm             |
| Deckbeschichtung  |            | REESA Hochglanz-Einschichtlack   | 6D099 | 80 µm             |

## TECHNISCHE DATEN

### Spritzparameter

| Mischverhältnis Vol. Teile | Mischverhältnis Gew. Teile | Härter                       |
|----------------------------|----------------------------|------------------------------|
| 3 : 1                      | 5 : 1                      | 7D033 (Standard)             |
| 4,5 : 1                    | 6,5 : 1                    | 7D050 (schnellere Trocknung) |

|                       | Zugabemenge Verdünnung | Düsengröße Ø   | Verarbeitungsdruck | Viskosität (DIN-Becher) |
|-----------------------|------------------------|----------------|--------------------|-------------------------|
| Airless-Applikation   | 3 - 5 %                | 0,28 - 0,50 mm | 150 - 180 bar      | 45 - 75 Sek. - 4 mm     |
| Airmix-Applikation    | 8 - 15 %               | 0,23 - 0,46 mm | 70 - 100 bar       | 35 - 55 Sek. - 4 mm     |
| Hochdruck-Applikation | 10 - 15 %              | 1,10 - 2,00 mm | 3,5 - 5 bar        | 20 - 25 Sek. - 4 mm     |
| E-Statik              | 10 - 15 %              | 0,33 - 0,46 mm | 70 - 100 bar       | 20 - 55 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.

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

### Verdünnungen

|                      |                           |       |
|----------------------|---------------------------|-------|
| Standardverdünnung   | REESA Spezial-Verdünnung  | 8V019 |
| Langsame Verdünnung  | REESA HS-Verdünnung, lang | 8V080 |
| Reinigungsverdünnung | REESA Spezial-Verdünnung  | 8V019 |

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

### Physikalische Parameter

|                                |   |                               |
|--------------------------------|---|-------------------------------|
| <b>Verbrauch</b>               | (theoretisch) 207 g/m <sup>2</sup>  | (praktisch) verlustabhängig   |
| <b>VOC</b>                     | < 420 g/l   | farbtonabhängig, inkl. Härter |
| <b>Dichte</b>                  | ca. 1,46 kg/l   | farbtonabhängig, inkl. Härter |
| <b>Lieferviskosität</b>        | 38 - 45 Sek. – 6 mm   | DIN-Becher                    |
| <b>Glanzgrad</b>               | glänzend  |                               |
| <b>Gewichtsfestkörper</b>      | ca. 74 % Gew. Teile/kg  | farbtonabhängig, inkl. Härter |
| <b>Volumenfestkörper</b>       | ca. 58 % Vol. Teile/l   | farbtonabhängig, inkl. Härter |
| <b>Trockenfilmdicke</b>        | 80 µm (Nassfilm 225 µm)   |                               |
| <b>Elektrischer Widerstand</b> | ca. 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 7D033 | Härter 7D050 |
|--------------------------|--------------|--------------|
| <b>Topfzeit</b>          | ca. 8 Std.   | ca. 2-3 Std. |
| <b>Staubtrocken</b>      | ca. 90 Min.  | ca. 90 Min.  |
| <b>Klebfrei</b>          | ca. 3 Std.   | ca. 2 Std.   |
| <b>Überarbeitbar</b>     | ca. 6 Std.   | ca. 3 Std.   |
| <b>Griffest</b>          | ca. 6 Std.   | ca. 3 Std.   |

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

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 Umweltauflagen. 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.