

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA 2K-HS-Acryllack

6D180

REESA 2K-HS-Härter (Standard)

7D033

REESA 2K-HS-Härter (schnell)

7D031

REESA 2K-HS-Härter (langsam)

7D031L

Produkteigenschaft

REESA 2K-HS-Acryllack 6D180 ist ein hochglänzender, festkörperreicher 2-Kmp.-High-Solid-Polyurethandecklack auf Acrylatharzbasis. Der generelle Einsatzbereich ist innen und außen, die Pigmentierung blei- und chromatfrei. Das flüssige Material bietet, nach sehr kurzer physikalischer Antrocknungsphase, praxisgerechte schnelle Klebfreiheit und Weiterverarbeitung. Die niedrige Viskosität ergibt, bei relativ geringem Nassfilmauftrag, hohe Trockenschichtdicken. Für die Aushärtung des aufgetragenen Lackfilmes kann sowohl Luft- als auch forcierte Ofentrocknung angewendet werden. Die fertige Lackierung besitzt hohe Füllkraft und Glanz, ausgezeichnete mechanische Widerstandsfähigkeit, weitgehende Chemikalienresistenz sowie sehr gute Wetter- und UV-Beständigkeit.

Anwendungsgebiet

REESA 2K-HS-Acryllack 6D180 dient als hochwertige Decklackierung im Industriegüterbereich auf fachgerecht grundierten Stahl-, Zink-, Aluminium-, Holz und lackierfähigen Kunststoffflächen. Geeignete Objekte hierfür sind z. B. Kommunal- und Nutzfahrzeuge, Kräne, Baumaschinen, Baufahrzeuge, Behälter u. ä. (Bei besonderen Anwendungsproblemen oder Fragen bitte technische Beratung anfordern).

Substrateigenschaften

| Substrat | Vorbehandlung | Normen |
|------------|---|------------------|
| Stahl | Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), 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 |
| 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 Altlackierung gründlich entfetten und anschleifen. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erst- und Reparaturlackierungen sind die für Fahrzeuglackierungen 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) | | Trockenfilmdicke |
|-----------------------------|------------|--|-------|------------------|
| Grundbeschichtung | | REESA 2K-HS-Füllgrund ZP | 3D061 | 80 µm |
| | alternativ | REESA 2K-HS-Grundfüller ZP | 3D021 | 80 µm |
| | | Stahl (gestrahlt) für höheren Korrosionsschutz | | |
| | | REESA 2K EP-Zinkstaub | 3F787 | 80 µm |
| Zwischenbeschichtung | | REESA 2K-HS-Füllgrund ZP | 3D061 | 80 µm |
| | alternativ | REESA HS Nass-in-Nass-Füller | 5D240 | 40 - 60 µm |
| Deckbeschichtung | | REESA 2K-HS-Acryllack | 6D180 | 50 - 80 µm |

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

| Mischverhältnis Vol. Teile | Mischverhältnis Gew. Teile | Härter |
|----------------------------|----------------------------|------------------|
| 5 : 1 | 6 : 1 | 7D033 (Standard) |
| 5 : 1 | 6 : 1 | 7D031 (schnell) |
| 5 : 1 | 6 : 1 | 7D031L (langsam) |

| | Zugabemenge Verdünnung | Düsengröße Ø | Verarbeitungsdruck | Viskosität (DIN-Becher) |
|---|------------------------|----------------|--------------------|-------------------------|
| Airless-Applikation (nur eingeschränkt möglich) | 3 - 5 % | 0,28 - 0,50 mm | 150 - 180 bar | 45 - 55 Sek. - 4 mm |
| Airmix-Applikation | 10 - 15 % | 0,23 - 0,46 mm | 70 - 100 bar | 30 - 35 Sek. - 4 mm |
| Hochdruck-Applikation | 15 - 30 % | 0,90 - 1,50 mm | 3,5 - 5 bar | 18 - 23 Sek. - 4 mm |
| E-Statik | 10 - 20 % | 0,33 - 0,46 mm | 70 - 100 bar | 20 - 30 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.

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Verdünnungen

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

Achtung: Die Verdünnung REESA HS-Verdünnung, lang 8V080 in Kombination mit dem REESA 2K-HS-Härter 7D031L sollte nur nach Rücksprache mit einem Anwendungstechniker bei ausreichend hohen Temperaturen verwendet werden.

Physikalische Parameter

| | | |
|--------------------------------|---|-------------------------------|
| Verbrauch | (theoretisch) 110 g/m ² | (praktisch) verlustabhängig |
| VOC | ca. 448 g/l | farbtonabhängig, inkl. Härter |
| Dichte | ca. 1,1 kg/l | farbtonabhängig, inkl. Härter |
| Lieferviskosität | ca. 85 Sek. – 4 mm | DIN-Becher |
| Glanzgrad | hochglänzend | |
| Gewichtsfestkörper | ca. 61 % Gew. Teile/kg | farbtonabhängig, inkl. Härter |
| Volumenfestkörper | ca. 50 % Vol. Teile/l | farbtonabhängig, inkl. Härter |
| Trockenfilmdicke | 50 µm (Nassfilm 90 µm) | |
| Elektrischer Widerstand | ca. 800 - 1000 kOhm | anwendungsfertig |
| Lagerung | Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebinde bei 5 - 30 °C. | |

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Trocknungsparameter

| Bei +20 °C u. 65 % r. L. | Härter 7D033 | Härter 7D031 | Härter 7D031L |
|--------------------------|----------------|----------------|----------------|
| Topfzeit | ca. 6 - 8 Std. | ca. 6 - 8 Std. | ca. 6 - 8 Std. |
| Staubtrocken | ca. 20 Min. | ca. 20 Min. | ca. 30 Min. |
| Klebfrei | ca. 3 Std. | ca. 2,5 Std. | ca. 4 Std. |
| Überarbeitbar | ca. 12 Std. | ca. 12 Std. | ca. 12 Std. |
| Griffest | ca. 12 Std. | ca. 12 Std. | ca. 12 Std. |

Eine Vorreaktionszeit ist nicht erforderlich.

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 zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.