

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

<b>REESA 2K-HS-Acrylchassislack</b>	<b>6D185</b>
<b>REESA 2K-HS-Härter (Standard)</b>	<b>7D033</b>
<b>REESA 2K-HS-Härter (schnell)</b>	<b>7D031</b>
<b>REESA 2K-HS-Härter (langsam)</b>	<b>7D031L</b>
<b>REESA 2K-HS-Rapidhärter</b>	<b>7D050</b>

## Produkteigenschaft

**REESA 2K-HS-Acrylchassislack 6D185** ist ein seidenglänzender, festkörperreicher 2-Kmp.-High-Solid-Decklack auf Polyurethan-Acrylharzbasis. 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 höchste Füllkraft, ausgezeichnete mechanische Widerstandsfähigkeit, hohe Chemikalienresistenz sowie sehr gute Wetter- und UV-Beständigkeit.

## Anwendungsgebiet

**REESA 2K-HS-Acrylchassislack 6D185** 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
<b>Stahl</b>	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=40 µm	DIN EN ISO 12944
	Manuell entrosten	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.
<b>Verzinkung</b>	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944
<b>Aluminium</b>	Sweepen/Entfetten	DIN EN ISO 12944, DIN 4113
<b>Holz</b>	Schleifen/Entfetten	k. A.
<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, Walzhaut, 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, verzinkt + gesweept) und Aluminium (gesweept)		Trockenfilmstärke
<b>Grundbeschichtung</b>	<b>REESA 2K-HS-Füllgrund ZP</b>	3D061	80 µm
	Stahl (gestrahlt) für höheren Korrosionsschutz		
	<b>REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub</b>	3F787	70 - 80 µm
<b>Zwischenbeschichtung</b>	<b>REESA HS-Nass-in-Nass Füller</b>	5D240	80 µm
<b>Deckbeschichtung</b>	<b>REESA 2K-HS-Acrylchassislack</b>	6D185	60 - 80 µm

## TECHNISCHE DATEN

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
<b>6 : 1</b>	<b>7 : 1</b>	<b>7D033</b> (Standard)
<b>6 : 1</b>	<b>7 : 1</b>	<b>7D031</b> (schnell)
<b>6 : 1</b>	<b>7 : 1</b>	<b>7D031L</b> (langsam)
<b>5 : 1</b>	<b>6 : 1</b>	<b>7D050</b> (schnellere Trocknung)

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

**Verdünnungen:**

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

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

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:

<b>Verbrauch</b>	(theoretisch) ca. 126 g/m <sup>2</sup>	(praktisch) verlustabhängig
<b>VOC</b>	455 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
<b>Dichte</b>	1,2 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Lieferviskosität</b>	85 Sek. - 4 mm	DIN-Becher, bei 20 °C
<b>Glanzgrad</b>	seidenglänzend	
<b>Gewichtsfestkörper</b>	ca. 61 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 47,5 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Trockenfilmdicke</b>	50 µm (Nassfilm 94 µm)	
<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 7D031	Härter 7D031L	Härter 7D050
<b>Topfzeit</b>	ca. 6 - 8 Std.	ca. 6 - 8 Std.	ca. 6 - 8 Std.	ca. 1 - 2 Std.
<b>Staubtrocken</b>	ca. 20 Min.	ca. 20 Min.	ca. 30 Min.	ca. 30 Min.
<b>Klebfrei</b>	ca. 3 Std.	ca. 2,5 Std.	ca. 4 Std.	ca. 1 Std.
<b>Griffest</b>	ca. 12 Std.	ca. 12 Std.	ca. 12 Std.	ca. 6 Std.
<b>Überarbeitbar ab</b>	ca. 12 Std.	ca. 12 Std.	ca. 12 Std.	ca. 10 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. Suding & Soeken garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. 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.