

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESAFLEX 2K-Ecolayer glänzend
REESAFLEX 2K-HS-Härter (Standard)

6D820
7D082

Produkteigenschaft

REESAFLEX 2K-Ecolayer glänzend 6D820 aus Industrie-Mischanlagen ist eine hochfestkörperreiche lösemittelhaltige Einschicht-Decklackbeschichtung auf Polyurethanharzbasis mit niedrigem VOC-Gehalt.

Anwendungsgebiet

REESAFLEX 2K-Ecolayer glänzend 6D820 lässt sich ohne Einschränkung mittels Airless/Airmix oder Hoch-/Niederdruckapplikationsverfahren und im Streich- und Rollverfahren applizieren. Mit geeigneten Applikationsparametern sind unterschiedliche Struktureffekte darstellbar. Die hohe Standfestigkeit gewährleistet ein sicheres Arbeiten auch an senkrechten Flächen. Typische Einsatzbereiche sind sowohl Innen- als auch Außenbereiche. Bei Einschichtlackierungen sind Fehlstellen unbedingt zu vermeiden und die geforderten Schichtdicken einzuhalten. Geeignete Objekte sind z. B. Container, Stahl- und Hallenkonstruktionen, Tanks, Silos, Behälter, Entsorgungsanlagen, Maschinenteile u. ä.

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 Altanstriche anschleifen. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieranstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

REESA-SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung		Stahl (gestrahlt, manuell entrostet, feuerverzinkt) und Aluminium (gesweept)		Trockenfilmdicke
		REESA 2K-HS-Füllgrund ZP	3D061	80 µm
	alternativ	REESAFLEX 2K-Ecolayer glänzend	6D820	80 µm
Deckbeschichtung		REESAFLEX 2K-Ecolayer glänzend	6D820	60 - 80 µm

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Härter
8 : 1	7D082 (Standard)

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität (DIN-Becher)
Airless-Applikation	3 - 5 %	0,38 - 0,66 mm	150 - 180 bar	55 - 60 Sek. - 6 mm
Airmix-Applikation	5 - 10 %	0,33 - 0,46 mm	70 - 100 bar	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

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.

Verdünnungen

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

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Physikalische Parameter

Verbrauch	(theoretisch) 205 g/m ²	(praktisch) verlustabhängig
VOC	< 350 g/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Dichte	ca. 1,69 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Lieferviskosität	ca. 50 Sek. - 6 mm	DIN-Becher, bei 20 °C, farbtonabhängig
Glanzgrad	glänzend	
Gewichtsfestkörper	ca. 81 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
Volumenfestkörper	ca. 64 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Trockenfilmdicke	80 µm (Nassfilm 120 µm)	
Elektrischer Widerstand	800 - 1000 kOhm	anwendungsfertig
Lagerung	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 - 30 °C.	

Trocknungsparameter

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	Härter 7D082
Topfzeit	ca. 8 Std.
Staubtrocken	ca. 40 Min.
Klebfrei	ca. 2 Std.
Überarbeitbar	ca. 6 Std.
Griffest	ca. 6 Std.

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.