

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

**REESAFLEX 2K-Ecolayer seidenmatt**  
**REESAFLEX 2K-HS-Härter (Standard)**

**6D860**  
**7D086**

## Produkteigenschaft

**REESAFLEX 2K-Ecolayer seidenmatt 6D860** aus Industrie-Mischanlagen ist eine hochfestkörperreiche lösemittelhaltige Einschicht-Decklackbeschichtung auf Polyurethanharzbasis mit niedrigem VOC-Gehalt.

## Anwendungsgebiet

**REESAFLEX 2K-Ecolayer seidenmatt 6D860** 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           |
|-------------------|---|------------------|
| <b>Stahl</b>      | Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G),<br>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>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 richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

## REESA–SYSTEMVORSCHLAG

|                          |            | Stahl (gestrahlt, manuell entrostet, feuerverzinkt) und<br>Aluminium (gesweep) |       | Trocken-<br>filmdicke |
|--------------------------|------------|--|-------|-----------------------|
| <b>Grundbeschichtung</b> |            | REESA 2K-HS-Füllgrund ZP   | 3D061 | 80 µm                 |
|                          | alternativ | REESAFLEX 2K-Ecolayer seidenmatt   | 6D860 | 80 µm                 |
| <b>Deckbeschichtung</b>  |            | REESAFLEX 2K-Ecolayer seidenmatt   | 6D860 | 60 - 80 µm            |

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## TECHNISCHE DATEN

### Spritzparameter

| Mischverhältnis<br>Vol. Teile | Härter           |
|-------------------------------|------------------|
| 11 : 1                        | 7D086 (Standard) |

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

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

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## Physikalische Parameter

|                                |   |  |
|--------------------------------|---|--|
| <b>Verbrauch</b>               | (theoretisch) 219 g/m <sup>2</sup>  | (praktisch) verlustabhängig            |
| <b>VOC</b>                     | < 350 g/l   | farbtonabhängig, inkl. Härter          |
| <b>Dichte</b>                  | ca. 1,83 kg/l   | farbtonabhängig, inkl. Härter          |
| <b>Lieferviskosität</b>        | ca. 40 Sek. - 6 mm  | DIN-Becher, bei 20 °C, farbtonabhängig |
| <b>Glanzgrad</b>               | seidenmatt  |  |
| <b>Gewichtsfestkörper</b>      | ca. 83 % Gew. Teile/kg  | farbtonabhängig, inkl. Härter          |
| <b>Volumenfestkörper</b>       | ca. 64 % Vol. Teile/l   | farbtonabhängig, inkl. Härter          |
| <b>Trockenfilmdicke</b>        | 80 µm (Nassfilm 120 µm)   |  |
| <b>Elektrischer Widerstand</b> | 800 - 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 7D086 |
|--------------------------|--------------|
| <b>Topfzeit</b>          | ca. 8 Std.   |
| <b>Staubtrocken</b>      | ca. 40 Min.  |
| <b>Klebfrei</b>          | ca. 2 Std.   |
| <b>Überarbeitbar</b>     | ca. 6 Std.   |
| <b>Griffest</b>          | 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](http://www.reesa.de) zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.