

OLI-PUR 2K Lackfarbe N 58752



Produktbeschreibung

Hochwertige 2K Lackfarbe auf Polyurethanharzbasis für höchste Qualitätsansprüche.

Eigenschaften

- Applikation als Decklack
- Ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- Optimale Glanzhaltung
- Vergilbungs- und kreidungsstabil
- Ausgezeichnete mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit
- Hochlichtecht
- Blei- und chromatfrei

Anwendungsbereich

Für Beschichtungen mit höchsten Beanspruchungen, im Schienenfahrzeug-, Maschinen- und Anlagenbau.

Bestellhinweis

OLI-PUR 2K Lackfarbe N 58752	
Glanzgrad	hochglänzend, seidenglänzend, seidenmatt
Farbton	RAL / NCS
Gebindegrößen	7,5 / 21 kg
OLI-PUR Spezialhärtter N 50/2509 (MV 3:1)	800 402 09
OLI-PUR Verdünner N 39/3091	800 390 05

Bindemittelbasis

Polyesterharz mit hochlichtechten Polyisocyanaten

Kennzeichnung

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.

Technische Daten

Verarbeitungszeitraum	ca. 5 Std.	
Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebinde	12 Monate	
Verdünner	OLI-PUR Verdünner N 39/3091	
Härter	OLI-PUR Spezialhärtter N 50/2509	
Mischverhältnis	3:1	
VOC	ca. 410 g/l je nach Farbton	
Trockenschicht	40 - 60 µm ¹	
Theoretische Ergiebigkeit	10 m ² / kg ¹	
Lufttrocknung: (bei 23°C/50% rel. Luftfeuchte) Normalklima nach DIN EN 23270	Staubtrocken	1,5 Std.
	Griffest	4 Std.
	Schleifbar	-
	Durchgetrocknet	24 Std.
	Überlackierbar	-
	Chemisch belastbar	7 Tage
Wärmetrocknung:	Ablüftzeit	30 Min.
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	1 Std. / 60 °C
	Montagefest	nach Abkühlung

¹ Diese Angaben beziehen sich bei 2K-Beschichtungsstoffen auf die fertige Mischung (Stammlack plus Härter)

Anmerkungen

- Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren.
- Härter sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb Gebinde nach Materialentnahme sofort wieder verschließen.

Verarbeitungstechnische Informationen

Untergrundvorbereitung:

Die zu lackierenden Oberflächen müssen trocken, sauber, rost-, fett- und trennmittelfrei sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen.

Stahl/ Edelstahl	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002; Rost und Walzhaut abstrahlen. Bei Strahlentrostung ist nach DIN EN ISO 12944-4 zu verfahren, d.h. Normreinheitsgrad SA 2 ½. Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
Aluminium	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002 und gegebenenfalls sorgfältig aufräuen (strahlen, sweepen, schleifen). Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
Zink	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002. Weißrost und sonstige Oxidationsschichten sind chemisch oder mechanisch zu entfernen.
Kunststoff/ GfK	Abwaschen mit OLI-Universalreiniger 9002, ggfs. anschleifen und anschließend mit OLI-Universalreiniger 9002 nachwaschen.
Altackierungen	Alte, gesunde, nicht blutende und nicht thermoplastische Lackierungen sind anzuschleifen. Lackierungen auf Alkydharzbasis müssen ausgehärtet sein.

Grundierung

Grundierung	OLI-EP 2K Metallgrund LAB 110136	OLI-EP 2K Multihaftgrund 11344	OLI-AQUA-EP 2K Multihaftgrund 5807
Haftung auf	Stahl/ Edelstahl/ Aluminium/ Zink/ Kunststoff/ GfK/ Altackierung		
VOC	473 g/l	471 g/l	98 g/l
MV (Gew.-Anteile)	5 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184	5 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184	2 : 1 mit OLI-AQUA-EP Härter 2941
Spritzgänge	1 Kreuzgang	1 Kreuzgang	1 Kreuzgang
Schichtdicke	60 - 80 µm	60 - 80 µm	60 - 80 µm
Trocknung 23 °C 60 °C	Griffest: 3 Std. Montagefest: 1 Std.	Griffest: 1,5 Std. Montagefest: 1 Std.	Griffest: 1 Std. Montagefest: 1 Std.

Decklackierung OLI-PUR 2K Lackfarbe N 58752

Auftragsarten	Becherpistole	Airless
Spritzdruck	2,5 - 5,0 bar	80 - 120 bar
Düsengröße	1,2 - 1,4 mm	0,28 - 0,33 mm
Härter (MV Gew.-Anteile)	OLI-PUR Spezialhärter N 50/2509 (MV 3:1)	
Verdünner (Zugabe in %)	OLI-PUR Verdünner N 39/3091, 15 - 20 %	OLI-PUR Verdünner N 39/3091, 10 - 15 %
Spritzviskosität	18 - 22 Sek. / DIN 4 mm	22 - 25 Sek. / DIN 4 mm
Spritzgänge	½ Kreuzgang vorlegen, 15 Min. Abluftzeit, 1 Kreuzgang fertig spritzen	½ Kreuzgang vorlegen, 15 Min. Abluftzeit, 1 Kreuzgang fertig spritzen
Schichtdicke	40 - 60 µm	40 - 60 µm

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit. Stand: 01.10.2011.