

PRODUKTBESCHREIBUNG

PU055MP6V..... / 33055-6-....

VARIOPUR® PRIMO PERL-LACK

Beschreibung

Hochwertiger, pigmentierter Perl-Lack für die effektive Beschichtung von MDF-Werkstoffen. Das Material vereint die Eigenschaften eines konventionellen MDF-Lackaufbaus, bestehend aus Isoliergrund, Füller und Farblack. Der schnell trocknende Polyurethanlack ist sehr gut schleifbar, stark füllend und zeichnet sich durch eine optimale Ringfestigkeit und gute chemische Beständigkeiten aus. Das Produkt entspricht der Basis 33055 und erfüllt die Beanspruchungsgruppe 1 B nach DIN 68861-1. In Verbindung mit entsprechenden Spanplatten - auch furniert - ist das Lacksystem nach DIN 4102 B1 schwerentflammbar (Prüfzeichen: P-BWU03-I-16.5.380).

Das Schwerentflammbarkeitszertifikat gilt nur bei Verwendung des PURIDUR Härters 38055-0-0000 im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis.

Anwendungsbereich

MDF-Werkstoffe, Holz und andere Holzwerkstoffe

Technische Daten

Glanzgrad	6 = antik*
Farbton	Perl; verschieden, je nach Einfärbung
Mischungsverhältnis	100 Gewichtsteile Lack PU055MP6V..... / 33055-6-.... 50 Gewichtsteile Härter 38055-0-0000 oder für den Geschützten Aussenbereich: 100 Gewichtsteile Lack PU055MP6V..... / 33055-6-.... 50 Gewichtsteile Härter 38655-0-0000
Verdünnung	39990-0-0000 VERDÜNNER FÜR PURIDUR®-LACKE
Entschäumer	L3900313 ENTSCHÄUMER FÜR PURIDUR®-LACKE
Verzögerer	39999-0-0000 VERZÖGERER FÜR PURIDUR®-LACKE
Dichte	ca. 0,970 g/ml bei 20°C, je nach Einfärbung
Topfzeit	ca. 3 - 4 h bei 20°C
Lagerstabilität bei originalverschlossenem Gebinde	06 Monate bei 20°C
Empfohlene Lagerungstemperatur	-10 - 30 °C

* = Glanzgrade werden gemäß standardisierten Verfahren ermittelt. Der Glanzgrad ist abhängig von der Auftragsmenge, dem Applikationsverfahren, den Trocknungsbedingungen und Art des Trägermaterials.

PRODUKTBESCHREIBUNG

PU055MP6V..... / 33055-6-....

VARIOPUR® PRIMO PERL-LACK

Verarbeitung

Auftragsart	Spritzen, mehrere feine Kreuzgänge Airmix, Becherpistole, Luftzerstäubung Viskosität 20 - 25 sec DIN 4mm bei 20°C Düsengröße: 1,5 - 2,0 mm Materialdruck: 80 - 120 bar Zerstäuberdruck: 0,5 - 2,0 bar Luftzerstäubung: 2,5 - 3,5 bar
Anzahl Aufträge	2 - 3
Menge p. Auftrag	130 - 170 g/m ²
Optimale Raumtemperatur	20 bis 25 °C
Optimale Luftfeuchtigkeit	45 bis 65 %
Materialtemperatur	20 bis 25 °C
Reinigungsverdünnung	19995-0-0000
Vorbehandlung des Untergrundes	Auf getrocknete/gehärtete und frisch geschliffene Grundierung achten. Vor Weiterbearbeitung ist die Grundierung innerhalb des angegebenen Zeitfensters zu schleifen. Auftragen auf frisch geschliffene Hölzer und Holzwerkstoffe. Sämtliche zu beschichtenden Substrate müssen sauber, trocken und frei von Trennmittelrückständen sein. Gefüllte Flächen mit Körnung 360-400 schleifen
Verwendbar auf gebleichten Untergründen	Nein
Schleifen	Untergrund Körnung: 150 - 180 Lack Körnung: 280 - 400 Lack muß überall gut angeschliffen werden
Optimale Holzfeuchte	7 - 10 %
Trocknungsart	Lufttrocknung Ofentrocknung
Trocknung/Härtung	Abdunstung ca. 10 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit Trocknung ca. 2 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit Wärmetrocknung ca. 30 - 45 min bei 40 - 50°C Staubtrocken nach ca. 15 - 20 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit Schleifbar nach ca. 2 - 3 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit Überlackierbar nach ca. 30 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit Überlackierbar bis 2 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit

PRODUKTBESCHREIBUNG

PU055MP6V..... / 33055-6-....

VARIOPUR® PRIMO PERL-LACK

Verarbeitung

Allgemeine Hinweise

Vor Verarbeitung homogen aufrühren, gegebenenfalls aufschütteln.
Vor Verarbeitung sind die benötigten Zusätze durch langsame Zugabe homogen einzurühren.
Hafffestigkeit ist zu prüfen.
Die allgemeinen und örtlichen Richtlinien zur Verarbeitung von Polyurethanmaterialien sind zu beachten.
Bei Einsatz eines Verzögerers ist die längere Trocknungszeit bis zum Schleifen und/oder Stapeln zu beachten.
Bei Einsatz eines Verzögerers ist die längere Trocknungszeit bis zur Weiterverarbeitung und Verpackung zu beachten.
Die Zeitabstände bis zur Überlackierung sind zu beachten.
Während der Verarbeitung und Lacktrocknung ist darauf zu achten, dass die Angaben zu Lack-, Raum- und Werkstücktemperatur eingehalten sind.
Vor dem Serieneinsatz ist die Eignung der Beschichtung in Bezug auf das Substrat, die Anlage, die technischen und qualitativen Vorgaben zu prüfen.
Nach Anbruch Gebinde wieder gut verschließen. Bei mehrmaligem Öffnen des Gebindes ist die Eignung des Materials für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen.

Entsorgung

Im Falle der Entsorgung bitte nur mit der zuständigen Abfallbehörde abgestimmte Abfallschlüsselnummern verwenden.

Verkaufseinheiten

Individuell, ab 1 kg

Sicherheit

Bitte die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt und auf dem Etikett beachten.

Prüfnormen und Beständigkeiten

DIN EN 12720 Möbel - Bewertung der Beständigkeit von Oberflächen gegen kalte Flüssigkeiten
DIN 68861-1 Möbeloberflächen Teil 1: Verhalten bei chemischer Beanspruchung
DIN 4102-B1 Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen

Sonstige Hinweise

Verwendung nur für den gewerblichen und industriellen Bereich.

Datum letzte Änderung

05.08.2019-VOCH