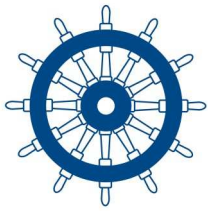


Hesse PUR Acryl-Isolierfüller DP 492-9343

Mischungsverhältnis: Vol.-Teile 10 : 1 Gew.-Teile 100 : 7,9
mit PUR-Härter DR 471



Hesse GmbH & Co. KG, Warendorfer Str. 21, D 59075 Hamm
www.hesse-lignal.de



US Coast Guard,
Zulassungsnr.
164.112/EC0736/116.406

DP 492-9343

EG-Baumusterprüfbescheinigung, Zulassungsnr.
116.406

DP 492-9343



Rezeptur frei von:
Holzschutzmitteln, giftigen
Schwermetallen,
Formaldehyd,
Phthalatweichmachern,
CMR-Stoffen, Kat. 1 + 2,
flüchtigen
halogenorganischen
Verbindungen



DIN 68861, Teil, 1B

DIN 53160 Teil 1 und Teil 2
(Beständigkeit gegen
Speichel- und
Schweißsimulanz): Keine
Verfärbung (Stufe 5)

PVC- fest

nach Endlackierung mit
Hesse UNA Color DB
555-9010

Produktbeschreibung

Zweikomponenten-PUR-Acrylharz-Grundierung, pigmentiert, sehr füllig, thixotrop eingestellt, pulvrig schleifbar.

Füllgrund für den farbigen, geschlossenporigen Lackaufbau mit extrem breitem Einsatzgebiet, auch ES versprühbar.

IMO zertifiziert (schwerentflammables Anstrichmittel für Seeschiffe).

Einsatzgebiete

im gesamten Innenausbau, einschließlich Küche und Bad, sowie für Schiffsinnenlackierungen, auf verschiedensten Holzarten und vielen Folien, für MDF - auch Kanten -, sowie als Haftprimer auf vielen Kunststoffen.

Nicht geeignet für Anwendungen im Geltungsbereich der ChemVOCFarbV bzw. der EU-Richtlinie 2004/42/EG (Decopaint).

Verarbeitungshinweise

Ein- bis vierschichtiger Auftrag mit 140 - 350 g/m² auf geeigneten Untergründen, maximale gesamte Nassfilmmenge: 800 g/m².

Maximale Gesamt-Nassauftragsmenge bei Verwendung als schwerentflammables Anstrichmittel für Seeschiffe mit 130 g/m².

Untergrundbehandlung: Vorschriftsmäßiger Schliff des geeigneten Untergrundes / Entstaubung.

Zwischenschliff Korn 280 - 400/ Entstaubung. Bei Verwendung als Haftprimer Untergründe vorher entfetten.

Abhärtung 5 : 1 mit DR 470 möglich; Viskosität nach Mischung und Thixotropie geringer!

Verarbeitungszeit

2 h bei 20°C

Trocknung

Abhängig von Auftragsmenge, Material- und Umgebungstemperatur, Applikationsverfahren und Trägermaterial

Schleifbarkeit: > 2 - 3 h 20°C

besser nach 16 Stunden. Forcierte Trocknung möglich: bis 50°C

Überlackierbarkeit:

Nach ausreichender Trocknung und Zwischenschliff mit üblichen Hydro-, PUR- oder CN-Farblacken und mit den meisten handelsüblichen Malerlacken.

Verfahrensbeispiel

Küchenfront, Spanelemente (foliert)
Perl-Struktur, lichtgrau

- Folienschliff Korn 320

- Grundierung 1 x 140 - 200 g/m²

Hesse PUR Acryl-Isolierfüller DP 492-9343,
Mischung 10 : 1 PUR-Härter DR 471

Verdünnung: 3 - 5 % DV 4935

- Zwischentrocknung mind. 3 h 20°C
besser 16 Std

- Zwischenschliff Korn 280 - 320

- Endlackierung 1 x 120 - 150 g/m²

Hesse PUR-Perl-Struktur DB 483-7035,

Mischung 5 : 1 PUR-Härter DR 470

- Durchtrocknung mind. 16 h 20°C

Technische Daten

Lieferform: flüssige Form

Farbton: weiß

Lieferviskosität: 28 - 42 s / DIN 6
mm/20°C

Nichtflüchtiger Anteil: 59,2 - 59,5 % nach
Mischung

Dichte: 1,28 - 1,29 kg/l bei
20°C

Flammpunkt: > 21°C

Lagerstabilität: 1 Jahr im

verschlossenen

Originalgebinde

Lagertemperatur: 16 - 40°C

Weitere Angaben zur Lagerung: Vor Gebrauch

sorgfältig aufrühren.

Lagerklasse nach BetrSichV: Entzündlich.

Bitte neuestes Sicherheitsdatenblatt beachten!

Applikationsverfahren

Spritzverfahren:

Verarb. Visko.: 30 - 50 s / DIN 4 mm/20°C

Verdünnungszugabe erforderlich,

5 - 10 % DV 4935

Druckluftspritzen (Becher)

Düsengröße: 2,0 mm

Spritzdruck: 2,5 - 3,5 bar

Airless-Spritzen

Düsengröße: 0,33 - 0,41 mm

Spritzdruck: 100 - 150 bar

Airless mit Luftunterstützung

Düsengröße: 0,33 - 0,41 mm

Spritzdruck: 60 - 100 bar

Zerstäuberdruck: 1,5 - 2,5 bar

ES-Versprühung möglich

Verarb. Visko.: 20 s / DIN 4 mm/20°C

Verdünnungszugabe erforderlich,

DV 494

elektrischer Widerstand

100 - 500 kOhm

Hesse PUR Acryl-Isolierfüller DP 492-9343

Mischungsverhältnis: Vol.-Teile 10 : 1 Gew.-Teile 100 : 7,9
mit PUR-Härter DR 471



Hesse GmbH & Co. KG, Warendorfer Str. 21, D 59075 Hamm
www.hesse-lignal.de

Besondere Hinweise

Bei der Verwendung als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend SOLAS 74/88 Reg. II-2/3, II-2/5 und II-2/6, neueste Fassung, IMO Resolution MSC.36(63)-(1994 HSC-Code) 7, IMO Resolution MSC.97(73)-(2000 HSC-Code) 7, ist dieses Produkt nur kombinierbar mit anderen zugelassenen und technisch geeigneten Produkten.

Abtönungen möglich mit DB 555- .

Die angegebenen Prüfzeugnisse beziehen sich ausschließlich auf die Mischung DP 492-9343, 10 : 1 DR 471.

Nach ausreichender Trocknung und vorschriftsmäßigem Schliff überlackierbar z.B mit

DB 555-; HB 615-x, 20 : 1 HDR 508.

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

Auf MDF-Trägern:

Bei MDF-Beschichtungen können Sie Lackierfehler und Kantenrisse vermeiden, wenn Sie Folgendes beachten: Auswahl einer für das Einsatzgebiet geeigneten MDF-Qualität, siehe Herstellerangaben zur EU-Norm EN 622-5 Pkt.4 Prüfverfahren EN 317 (Anforderungen zur Dickenquellung). Ideale Plattenfeuchtigkeit 5 - 7 %. MDF möglichst rundum lackieren, Rückseiten sollten zumindest farblos beschichtet werden. Scharfe Kanten und Ausfräsungen vermeiden, möglichst abrunden. Kanten und Ausfräsungen 2 x mit Füller beschichten, nicht durchschleifen, ggf. nochmals grundieren. Dicke Platten, die durch Zusammenleimen mehrerer dünner Platten hergestellt wurden, sind aufgrund der unterschiedlichen Spannungen besonders anfällig für Kantenrisse, besser gleich eine MDF Platte in passender Stärke auswählen. Zusammengeleimte Platten an den Kanten in jeden Fall planschleifen und farblos vorisolieren. Durch Verleimen eingeschlepptes Wasser muss vor dem Lackieren ausdunsten. Gefüllte Flächen konditioniert lagern und zeitnah endbeschichten.

Von PUR-Materialien:

PUR-Lacke sollten nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18°C und 40 % rF verarbeitet und getrocknet werden, ideale Werte: 20 - 25 °C, 50 - 65 % rF. Abweichungen führen zu Trocknungs- bzw. Aushärtungsstörungen. Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte PUR-Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mind. 20°C RT) nach einer Woche erreicht.

Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungen durchführen!

Bestellhinweise

weiß	DP 492-9343
schwarz	DP 492-9005
Gebindegrößen	5/25 kg
Härter	DR 471
Gebindegrößen Härter	0,1/0,5/1/2,5/5/25 l
Ergiebigkeit je Liter	mind. 3 - 4 m ²
Verdünner	DV 4935, DV 490, DV 494
Verzögerer	DV 499 - Zugabe max. 5 %
Reinigungsverdünner	NV 395

Allgemeine Hinweise / Ausschluss

Unsere technischen Informationen werden laufend dem Stand der Technik und den gesetzlichen Vorgaben angepasst. Die jeweils aktuelle Version finden Sie im Internet unter www.hesse-lignal.de -> handel/handwerk -> sortiment oder sprechen Sie den für Sie zuständigen Kundenbetreuer an. Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Außerdem verweisen wir auf unsere Geschäftsbedingungen. Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 wird zur Verfügung gestellt.