

#### >Produktbeschreibung

Zweikomponenten HYDRO-PUR Acrylat-Schichtlacksystem mit hervorragender mechanischer und chemischer Beständigkeit. Seine gute Anfeuerung und Brillanz, gepaart mit der sehr guten Creme- und Handschweißbeständigkeit, machen dieses System zum hochwertigen Oberflächenschutz im gesamten Innenausbau. Aufgrund der besonderen Rezeptierung ist dieser Lack auch für eine knarrfreie Beschichtung von Holztreppen geeignet. Das Lackmaterial ist nach IMO zertifiziert (schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe) und eignet sich somit für die Lackierung von Schiffsinneinrichtungen. Methylpyrrolidonfrei und frei von Phthalatweichmachern, deshalb auch zur Lackierung von Kinderspielzeug geeignet. Außerdem Schwerentflammbar nach DIN EN 13501-1 und DIN 4102 B1 zertifiziert.

#### >Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau, einschließlich Küche und Bad, sowie für Schiffsinneinrichtungen. Auch für inhaltsstoffreiche Hölzer (z. B. Esche, Eiche, Kiefer usw.) sowie für Treppen und Handläufe. Auch auf gebleichten Flächen (ausreichend getrocknet) einsetzbar.

#### >Untergrundvorbereitung

Untergrundvorbereitung	Sauberes, trockenes Holz, frei von Öl, Fett, Wachs und Silikon. Vorschriftsmäßig geschliffen und frei von Schleifstaub.
Untergrundschliff Körnung von-bis	120 - 220
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	280 - 320
Anmerkungen Schliff	Die Qualität und die Gleichmäßigkeit des Holz- / Untergrund- bzw. Zwischenschliffes sind ausschlaggebend für die Endfläche. Nach dem Schliff vorschriftsmäßig entstauben.

#### >Endbehandlung

#### >Zeiten

Verarbeitungszeit	2 h / 20 °C
Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Trocknung	4 h / 20 °C
Stapelbar nach	> 16 h / 20 °C
Durchhärtung	24 h / 20 °C

#### >Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäubedruck bar
Spritzen - alle			
Airless	0,23 - 0,38	100 - 120	
Airmix	0,23 - 0,38	60 - 100	1,5 - 2,5
Druckluftspritzen	1,5 - 2,0	2,5 - 4	
2K-Anlage			
Airlessniederdruck			
sonstige Verarbeitung			
sonstige Verarbeitung			

#### >Verarbeitungshinweise

Härter gut einarbeiten, danach Einstellung der Spritzviskosität mit bis zu 5 % Wasser. Die Härterzugabe muss immer vor dem Verdünnen mit Wasser erfolgen! Mit Härter versetztes Material nicht in geschlossenen Gebinden lagern. Überlackierbarkeit: nach gutem Anschliff mit sich selbst möglich. Arbeitsgeräte mit Wasser reinigen. Für die Entfernung angetrockneter Lackreste den Hesse HYDRO Reiniger HV 6917 verwenden. Bei kombinierten Arbeiten (Hydro- und Lösemittellacke) Applikationsgeräte mit Hesse HYDRO Umnetzer HV 6904 durchspülen.

#### >Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	40 s / DIN 53211 - 4 mm
Aussehen	Farblos
Decopaint Basis	WB
Decopaint Kategorie	J
Dichte Serie kg/l	1.02 - 1.041
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	8 - 13 m <sup>2</sup> /l Die Ergiebigkeit ist stark abhängig von der Applikationsart. Die Angaben beziehen sich auf ein Liter des verarbeitungsfähigen Produktes, wenn nötig inklusive Härter und Verdünnung.
Lieferform	flüssig
NfA Serie %	32 - 37
VOC EU %	6 %
VOC FR	C
Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Lagertemperatur	16 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	26
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	2
Menge pro Schicht (min)	80 g/m <sup>2</sup>
Menge pro Schicht (max)	130 g/m <sup>2</sup>
Gesamtauftragsmenge	260 g/m <sup>2</sup>
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	10 : 1 HYDRO Härter HDR 5091
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	100 : 10 HYDRO Härter HDR 5091

#### >Bestellhinweise

Bestellnummer	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Glanzstufe	Gebindegröße
HDE 54000	0 - 3	stumpfmatt	5 l, 25 l
HDE 54002	8 - 12	matt	5 l, 15 l, 25 l
HDE 54004	18 - 23	seidenmatt	5 l, 25 l
HDE 54007	40 - 59	seidenglänzend	5 l, 25 l

#### >Härter

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HDR 5091	HYDRO Härter	0.5 l, 1 l, 1.5 kg, 2.5 l, 5 l, 25 l

#### >Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HV 6904	HYDRO Umnetzer	0.25 l, 1 l, 5 l, 25 l
HV 6917	HYDRO Reiniger	1 l, 5 l, 25 l

#### >Reinigungs- und Pflegemittel

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
GR 1900	Reiniger	1 l, 2.5 l, 3 l, 25 l
PR 90	PROTECT-CLEANER	1 l, 3 l, 15 l, 25 l

#### >Ergänzungsprodukte

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HZ 75	HYDRO Zusatz rutschhemmend	1 l, 25 kg

#### >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. Die maximale Nassauftragsmenge bei der Verwendung dieses Produktes als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe beträgt 240 g/m<sup>2</sup>.]

**„Eine Risikobewertung hat gemäß Richtlinie 2014/90/EU, Anhang II, Abschnitt 3, stattgefunden. Von der ausgehärteten und getrockneten Beschichtung geht weder eine physikalische oder gesundheitliche Gefahr, noch eine Gefahr für die Umwelt aus.“**

**Nach Zugabe von 10 % Hesse Zusatz HZ 75 in die letzte Lackschicht wird die Rutschhemmungsklasse R10 nach DIN 51130 erreicht.**

#### >Verfahrensbeispiel

Holzschliff: abgestuft Korn 120 - 180 mit anschließender Entstaubung.

Beschichten: 2 x 100 - 120 g/m<sup>2</sup> Hesse HYDRO-PUR PRIMO HDE 54004, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit Hesse 2K HYDRO Härter HDR 5091, Zwischentrocknung: mindestens 4 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Zwischenschliff: Glättung mit Korn 320 und anschließender Entstaubung.

Verpackungsfähig: nach Trocknung von mindestens 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

#### >Allgemeine Hinweise

Bei der Verarbeitung von HYDRO Materialien müssen materialführende Teile aus Edelstahl sein. Die Holzfeuchte sollte zwischen 8 - 12 % liegen. HYDRO Lacke bitte nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C verarbeiten und trocknen. Die ideale Luftfeuchtigkeit beim Lackieren liegt zwischen 55 und 65 %. Eine zu niedrige Raumluftfeuchte während des Lackiervorgangs führt zu Oberflächenstörungen (z. B. Schrumpfrissen etc.). Eine zu hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknungsphase verlängert die Trockenzeit des Lackmaterials teilweise drastisch! Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte die Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Bei Einsatz auf Folien etc. bitte den Verbund durch eine Probelackierung auf dem entsprechenden Untergrund absichern! Die optimale Aushärtung der lackierten und abgedunsteten Flächen wird bei Temperaturen über 20 °C bis maximal 40 °C erreicht. Ausreichender, zugfreier Luftaustausch ist zu gewährleisten. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mindestens 20 °C Raumtemperatur) nach einer Woche erreicht. Stark wachshaltige Hölzer z. B. Teak beeinflussen unter Umständen den Verbund negativ. Wasserlösliche Holzinhaltsstoffe wie z. B. aus Esche und Gerbsäure aus Hölzern wie z. B. Eiche können Farbtonveränderungen und Verfärbungen der Lackierung auslösen. Wir empfehlen deshalb grundsätzlich eine Probelackierung zur Beurteilung von Farbwirkung, Verbund und Trocknungsverlauf unter Praxisbedingungen vorzunehmen!

#### >Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B); Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend IMO-Entschließung MSC.307(88)-(FTP-Code 2010)	Dienststelle Schiffssicherheit: BG Verkehr, Hamburg		Zulassungs-Nr. U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr.	116.388 164.112/ EC0736/116.388
Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemitelhaltigen Farben- und Lackverordnung - ChemVOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung 2004/42/EG ("Decopaint-Richtlinie").	HESSE			
DIN 68861-Teil 1B (Möbeloberflächen; Verhalten bei chemischer Beanspruchung)	EPH-Dresden		Prüfbericht	Nr. 2715617 (ausgenom-

#### >Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
				men <b>HDE 54000</b> , aufgrund der besonders matten Oberfläche)
PVC-fest	HESSE			
Speichel- und Schweißbeständigkeit nach DIN 53160 Teil 1 und 2: Keine Verfärbung (Stufe 5)	HESSE			
Sicherheit von Spielzeug DIN EN 71-3 (2014-12)	OSTTHÜRINGISCHE MATERIALPRÜFUNGSGESELLSCHAFT		Prüfbericht	2.5/031/2016 (HDE 54000)
Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien	MPA-Stuttgart		Klassifizierung:	B-s1, d0
Rutschhemmung R 10 nach DIN 51130	SFV		Prüfzeugnis Nr.	82611801.001 (HDE 54004 - Nach Zugabe von 10 % Hesse Zusatz HZ 75 in die letzte Lackschicht.)
Green Building - Applicable Standard Specification: 2010 Dubai Green Building Regulations and Specifications (GBRS) Applicable Specific Rules: RD-DP21-2180-(IC) Specific Rules for Certification of Paints and Coating through Factory Assessment as per the 2010 Dubai Green Building Regulations and Specifications.	Dubai Central Laboratory		Certificate No:	CL15020251 (HDE 5400x(Glanzgrad))

Unsere technischen Informationen werden laufend dem Stand der Technik und den gesetzlichen Vorgaben angepasst. Die angegebenen Werte stellen keine Spezifikation dar, sondern sind typische Produktdaten. Die jeweils aktuelle Version finden Sie im Internet unter [www.hesse-lignal.de](http://www.hesse-lignal.de) oder sprechen Sie den für Sie zuständigen Kundenbetreuer an. Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf dem besten 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.