Technische Information

Hesse PERFECT-TOP HDE 5400x(Glanzgrad)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 10 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Hesse Lignal
inspiring you

Produktbeschreibung

PERFECT-TOP ist ein zweikomponenten HYDRO-PUR Acrylat-Schichtlacksystem mit hervorragender mechanischer und chemischer Beständigkeit. Die 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 bereits mit Lichtschutz formulierte Lackmaterial ist nach IMO zertifiziert (schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe) und eignet sich somit für die Lackierung von Schiffsinneneinrichtungen. Methylpyrrolidonfrei und frei von Phthalatweichmachern, deshalb auch zur Lackierung von Kinderspielzeug geeignet. Außerdem Schwerentflammbar nach DIN EN 13501-1 zertifiziert.

Einsatzgebiete

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

Anwendungsgebiet

- Innenausbau
- Küche und Bad
- Möbel
- Schiffsinnenausbau
- Spezialanwendungen
- Türen
- Treppen

Trägermaterial

- dunkle Laubhölzer feinporig
- dunkle Laubhölzer grobporig
- gebleicht
- helle Laubhölzer feinporig
- helle Laubhölzer grobporig
- Nadelhölzer
- geeignet vorgrundiert

Untergrundvorbehandlung

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

Applikation

Applikation	Düsengröße	Spritzdruck	Zerstäuberdruck
Airless	0,23 - 0,38 mm	100 - 120 bar	
Airmix	0,23 - 0,38 mm		1,5 - 2,5 bar
Druckluftspritzen	1,5 - 2 mm	2,5 - 4 bar	

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-TOP HDE 5400x(Glanzgrad)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 10 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Hesse Lignal
inspiring you

Zeiten

Topfzeit	2 h / 20 °C
Verarbeitungszeit	2 h / 20 °C
Trocknung	4 h / 20 °C
Stapelbar nach	16 h / 20 °C
Durchhärtung	7 d / 20 °C

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.
Die Verarbeitungs- bzw. Topfzeit des PERFECT-TOP kann bei Bedarf durch Zugabe von ca. 15% Wasser oder ca. 5% Optimizer HZ 70 auf bis zu ca. 4h bei 20° C verlängert werden. Die dadurch bedingte niedrigere Auslaufzeit und Änderung der Rheologie sind zu beachten. 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.

Besondere Hinweise

Um das Ausbluten von stark inhaltsstoffreichen Holzarten wie Exoten oder geräucherte Eiche zu verhindern, empfehlen wir den kombinierten Einsatz von PERFECT-NATURA-Base HDG 5410 für offenporige Lackierungen oder PERFECT-Base HDG 5407 für geschlossenporige Lackierungen zusammen mit PERFECT-TOP HDE 5400x(Glanzgrad). Beachten Sie, dass eine Probelackierung im Bedarfsfall notwendig ist!

Zur Ablackierung geeigneter farbiger Flächen kann der **PERFECT-TOP** mit bis zu 10 % **PERFECT-COLOR HDB 5434x(Glanzgrad)** abgefärbt werden.
Die Verarbeitungs- bzw. Topfzeit des PERFECT-TOP kann bei Bedarf durch Zugabe von ca. 15% Wasser oder ca. 5% Optimizer HZ 70 auf bis zu ca. 4h bei 20° C verlängert werden. Die dadurch bedingte niedrigere Auslaufzeit und Änderung der Rheologie sind zu beachten.

Bei der Verwendung als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend SOLAS 74 Reg. II-2/3, II-2/5, II-2/6 und X/3, neueste Fassung, IMO-Entschließung MSC.36(63)-(1994 HSC-Code) 7, IMO-Entschließung MSC.97(73)-(2000 HSC-Code) 7, IMO MSC/Rundschr. 1120, 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/m².

„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.

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-TOP HDE 5400x(Glanzgrad)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 10 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Hesse Lignal
inspiring you

Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15%)	40 s / DIN4
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	8 - 13 m²/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.
Anteil nachwachsender Rohstoffe	0 %
NfA	32,3 - 35,7 %
VOC EU	6,03 - 6,05 %
VOC FR	A+
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Lagertemperatur	10 - 30 °C
Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Anzahl Schichten (max)	2
Menge pro Schicht (min)	80 g/m²
Menge pro Schicht (max)	130 g/m²
Gesamtauftragsmenge	260 g/m²
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	10 : 1 HYDRO Härter HDR 5091
Mischverhältnis (gravimetrisch)	100 : 10 HYDRO Härter HDR 5091

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-TOP HDE 5400x(Glanzgrad)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 10 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Hesse Lignal
inspiring you

Besondere Eigenschaften / Prüfnormen

Zeichen	Prüfnorm / Grundlage
	Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemittelhaltigen Farben- und Lackverordnung - Chem-VOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung
	PVC-fest
	Speichel- und Schweißbeständigkeit nach DIN 53160 Teil 1 und 2: Keine Verfärbung (Stufe 5)
	Die DGNB-Kriterien der Qualitätsstufe 3 für Beschichtungen auf nicht mineralischen Untergründen werden eingehalten. (Herstellererklärung auf
	Baubook eingetragen
	Qualitätssicherungssystem-Zertifikat (Modul D); Richtlinie 2014/90/EU (Schiffsausrüstungsrichtlinie)
	Prüfung auf Kratzfestigkeit nach ISO 1518-1:2019
	Rutschhemmend nach DIN EN 16165:2023-02 (1)

Zeichen	Prüfnorm / Grundlage
	DIN 68861-Teil 1B (Möbeloberflächen; Verhalten bei chemischer Beanspruchung)
	Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien
	Sicherheit von Spielzeug nach DIN EN 71-3
	Green Building - Applicable Standard Specification: Standard Specification: 2023 Al Sa'fat – Dubai Green Building System Applicable Specific Rules:
	Schwerentflammbar Class A nach ASTM E84-22
	DIN 68861-Teil 2 (Möbeloberflächen; Verhalten bei Abriebbeanspruchung)
	DIN 68861-Teil 4 (Möbeloberflächen; Verhalten bei Kratzbeanspruchung)

Verfahrensbeispiel

Holzschliff: abgestuft Korn 120 - 180 mit anschließender Entstaubung.
Beschichten: 2 x 100 - 120 g/m² PERFECT-TOP HDE 54004, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit 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.

Bestellhinweise

Bestellnummer	Glanzgrad 60° (Gloss +/-5)	Glanzstufe
HDE 54000	3	stumpfmatt
HDE 54002	10	matt
HDE 54004	20	seidenmatt

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Zubehör

	Bestellnummer	Artikelbezeichnung
Härter	HDR 5091	HYDRO Härter
Verzögerer	HZ 5-56	HYDRO Verzögerer
Gerätereiniger	HV 6904	HYDRO Umnetzer
	HV 6917	HYDRO Reiniger

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

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!

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 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. Wir kommen unseren Verpflichtungen aus dem Verpackungsgesetz nach. Sie können die von uns gelieferten Verkaufs-, Um- und Transportverpackungen über das Rücknahmesystem der KBS GmbH einer stofflichen Verwertung zuführen. Wenn Sie das System auch für Um- und Transportverpackungen, also für Kartonagen, Paletten, Stretchfolien u. ä. nutzen wollen, finden Sie dazu alle weiteren Informationen im Glossar oder direkt über die KBS GmbH.

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.