

>Produktbeschreibung

Der Pigmentfüller HDP 5640-9343 ist ein IMO-zertifizierter 2K Füllgrund mit breitem Einsatzgebiet, und besonders für stark strapazierte Oberflächen, zum Beispiel in Feuchträumen geeignet. Durch seine Fülle und Thixotropie ist das HYDRO Acryl-Produkt besonders anwenderfreundlich. Der Hesse 2K HYDRO Pigmentfüller ist maschinenschleifbar und mit allen geeigneten Hesse Lacksystemen überlackierbar. Das Produkt ist nach DIN 4102 B1 als schwerentflammbar zertifiziert und zusätzlich nach DIN EN 13501-1 klassifiziert.

>Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau, ideal für stark strapazierte Oberflächen wie z. B. für Küche, Bad, Büro und im gesamten Wohnbereich, wie z. B. für Tische, Sideboards, auf verschiedensten Holzarten, Grundierfolien, MDF, MDF-Kanten. Auch für Treppen und Handläufe.

>Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Sauberes, trockenes Holz oder sauberer, geeigneter MDF- oder Folienuntergrund, frei von Öl, Fett, Wachs und Silikonen. Vorschriftsmäßig geschliffen und frei von Schleifstaub. Je nach Holzart und gewünschtem Oberflächeneffekt: abgestufter Rohholzschliff Korn 120 - 220 mit anschließender Entstaubung. Die Qualität des Holzschliffs ist ausschlaggebend für die Endfläche. Bei Folienuntergründen: geeignete Folie, Schliff Korn 320 - 400 mit anschließender Entstaubung und gegebenenfalls Entfettung. Die Folienqualität und die Qualität des Folienschliffs sind ausschlaggebend für die Endfläche.
-------------------------	---

Untergrundschliff Körnung von-bis	120 - 400
-----------------------------------	-----------

Zwischenschliff (Körnung) von - bis	280 - 400
-------------------------------------	-----------

>Endbehandlung

Endbehandlung	Überlackierbarkeit: Nach ausreichender Trocknung und Zwischenschliff überlackierbar mit z. B. HB 65285-(Farbton) oder HDB 54705-(Farbton).
---------------	--

>Zeiten

Verarbeitungszeit	2 h / 20 °C
Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Topfzeit	2 h / 20 °C
Trocknung	5 h / 20 °C
Stapelbar nach	> 16 h / 20 °C
Durchhärtung	7 d / 20 °C

>Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck 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	

>Verarbeitungshinweise

Härter in langsamen Strahl unter Rühren zugeben. Anschließend gegebenenfalls die Spritzviskosität durch Zugabe von Wasser einstellen. Maximale Zugabemenge 5 %. Die Härterzugabe muss immer vor dem Verdünnen erfolgen! Mit Härter versetztes Material nicht in geschlossenen Gebinden lagern. Überlackierung: Nach ausreichender Trocknung und gegebenenfalls Zwischenschliff, mit sich selbst oder mit geeigneten HYDRO oder PUR Materialien. 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. Bei Direktbeschichtung von gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen!

>Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	75 s / DIN 53211 - 4 mm
Aussehen	Deckend
Decopaint Basis	WB
Decopaint Kategorie	J
Dichte Serie kg/l	1.377
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	8 - 14 m ² /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 %	60
VOC EU %	3 %
VOC FR	A+
Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Lagertemperatur	10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	26
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	3
Menge pro Schicht (min)	100 g/m ²
Menge pro Schicht (max)	180 g/m ²
Gesamtauftragsmenge	450 g/m ²
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	7 : 1 HYDRO Härter HDR 5081
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	100 : 10 HYDRO Härter HDR 5081

>Bestellhinweise

Bestellnummer	Farbton	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Gebindegröße
HDP 5640-9343	WEISS	-	7 kg, 25 kg

>Härter

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HDR 5081	HYDRO Härter	0.5 l, 1 l, 2.5 l, 15 l

>Gerätereiniger

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

>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 140 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.“

>Verfahrensbeispiel

Trägermaterialschliff: z. B. Korn 220 - 280 mit anschließender Entstaubung.

Grundierung: 2 x 130 - 150 g/m² HYDRO-PUR Isolierfüller HDP 5640-9343, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 7 : 1 mit HYDRO-PUR Härter HDR 5081.

Zwischentrocknung: mindestens 4 h / bei 20 °C, besser 16 h / bei 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Zwischenschliff: abgestuft Korn 240 - 320 mit anschließender Entstaubung.

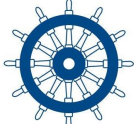
Endlackierung: 1 x 110 - 130 g/m² Hesse HYDRO-PUR Color HDB 54705-9010, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 5 : 1 mit HYDRO-PUR Härter HDR 5093.

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

>Allgemeine Hinweise

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, gegebenenfalls 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 jedem Fall planschleifen und farblos vorisolieren. Durch Verleimen eingeschlepptes Wasser muss vor dem Lackieren ausdunsten. Gefüllte Flächen konditioniert lagern und zeitnah endbeschichten. 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		Zulasungs-Nr. U.S. Coast Guard Zulasungs-Nr.	116.437 164.112/ EC0736/ 116.437

>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemit- telhaltigen Farben- und Lackverordnung - ChemVOCFarbV - gemäß der nationalen Um- setzung 2004/42/EG ("Decopaint-Richtlinie").	HESSE			
Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermate- rialien	MPA-Stuttgart		Klassifizie- rung:	C-s1, d0 (HDB 54705-(Farb- ton))

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.