

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: 2K PUR-Lackfarbe

STAND: 01/2020 (DE/EN)

## Produktbeschreibung / Product Description

Lösemittelhaltiger, 2-Komponenten-Acryl-Deckbeschichtung für Innen- und Außenanwendungen.  
Solvent containing, 2-component acrylic topcoat for interior and exterior applications.

## Anwendungsgebiet / Typical Uses

Für die industrielle Lackierung von Maschinen, Geräten, Apparaturen, Schaltschränken, Automaten, Industrierobotern und Gegenstände aller Art.  
For industrial coating of machinery, equipment, apparatus, cabinets, vending machines, industrial robots and objects of any kind.

## Eigenschaften/ Properties

Hoher Festkörper, licht- und wetterbeständig, strapazierfähig, füllkräftig, mild riechend und leicht zu verarbeiten, guter Korrosionsschutz auf Stahl in Verbindung mit Systemgrundierung wie z. B. 2K EP-Grundfarbe. Ausgezeichnete Haftung auf verschiedensten Untergründen wie Eisen, Stahl, verzinkter Stahl, Edelstahl, Aluminium, Alu-Guss, Alu-Legierungen, Messing, Holzwerkstoffe (Siebdruckplatten, MDF), Kunststoffe (Hart-PVC, Polyamid, Plexiglas) etc.

High solid, light- and weather resistant, durable, high-build, mildly fragrant and easy to apply, good corrosion protection to steel in conjunction with a system such as 2K EP-Grundfarbe. Excellent adhesion on various substrates such as iron, steel, galvanized steel, stainless steel, Aluminum, cast aluminum, aluminum alloys, brass, wood products (plywood, MDF), plastic (Hard- PVC, Nylon, Plexiglas).

## Beständigkeiten/ Resistances

Temperaturbeständig bis 120°C (trocken)/ Temperature resistant up to 120°C (dry).

Fette und Öle/ Oil and grease

Beständig gegen sehr schwache Chemikalien und kurzzeitig gegen einige Lösungsmittel.

Resistant to chemicals, very weak and short-term to some solvents.

## Farbtöne/ Colors

RAL, NCS, nach Kundenwunsch auf Anfrage.

RAL, NCS, on customer request.

## Technische Daten/ Technical Data

<b>Glanz/ Gloss</b>	glänzend/ glossy
<b>Mischungsverhältnis/ Mixing rate</b>	10:1
<b>Festkörpergehalt/ Solids of Weight</b>	~ 76%
<b>Festkörpervolumen/ Solids by Volume</b>	~ 62%
<b>Dichte/ Density</b>	1,39 g/cm <sup>3</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 50 µm TSD/ Theoretical Consumption at 50 µm DFT</b>	~8,9 m <sup>2</sup> /kg → 112 g/m <sup>2</sup>

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



**Handelsname/Trade Name: 2K PUR-Lackfarbe**

STAND: 01/2020 (DE/EN)

<b>Lieferviskosität bei 20°C/ Viscosity as supplied at 20°C</b>	~ 200-210 s (4mm, DIN 53211)
<b>Lieferviskosität bei 20°C Härter/ Viscosity as supplied hardener at 20°C</b>	~ 10 s (4mm, DIN 53211)
<b>Verarbeitungszeit/ Pot life</b>	~ 8 h
<b>Lagerung/ Shelf life (10-30°C)</b>	12 Monate in original geschlossenen Gebinden. 12 months in originally closed containers.
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)/ Recommended Dry Film Thickness (DFT)</b>	40 - 70 µm

## Verarbeitung/ Application

### Untergrundvorbereitung/ Substrate Preparation

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen! Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für die Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbereitungen richtungsweisend. Siehe EN ISO 12944 – 4.

The preparation is a crucial factor for the durability of any coating system. Surface must be sound, dry and clean. Loose and brittle old paint layers, rust, dust, mill scale, oil, grease, wax and other substances with separative completely removed. Intact old coats must be abraded. For the first and coatings for overhaul the industrial coating work surface pretreatments necessary way forward. See EN ISO 12944 - 4

### Stahluntergründe/ Steel



Maschinelles Entrosten bis St 3 oder Rost/Walzhaut durch Sandstrahlen gemäß Sa2½ (ISO 8501-1) entfernen. Bei maschinell entrostet oder wenn aus technischen Gründen kein sandstrahlen möglich ist, muss eine phosphathaltige Grundbeschichtung wie 2K EP-Grundfarbe für den wirksamen Korrosionsschutz appliziert werden.

Machine to St 3 rust or rust / mill scale by sandblasting remove according to Sa2 ½ (ISO 8501-1). In case of mechanical or rust if for technical reasons sandblasting is not possible, a phosphate-containing basic coating of 2K EP-Grundfarbe for effective corrosion protection be applied.

### Aufrühren/ Stirring

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

The material must be stirred well before use, when possible with an electrical mixer. Bottom and Sides of the container must also be collected.

### Verdünnung/ Reducer-Thinner

DD-Verdünnung B0618

DD-Verdünnung B0618 II

### Verarbeitungsbedingungen/ Application Conditions

Nicht unter +10°C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Objekttemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Don't apply below +10°C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: 2K PUR-Lackfarbe

STAND: 01/2020 (DE/EN)

Applikation/ Application	Düse/ Nozzle	Druck/ Pressure	Verdünnung/ Thinner	Viskosität/ Viscosität*
Streichen, Rollen/ Brush, Roller			nach bedarf/ as necessary	
Spritzen (Luft)/ Spray (Air)	1,4 – 1,8 mm	3 – 5 bar	~ 11%	25-30 s
Spritzen (Airless)/ Spray (Airless)	0,28 - 0,35 mm	>150 bar	~ 2%	80-90 s

\* Gemessen im Auslaufbecher gemäß DIN 53211 bei 20°C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Gültig ist die Einstellung auf DIN-Sekunden.

\* Measured in the discharge beaker in accordance with DIN 53211 with 20°C. The dilution data serve only as reference point. The attitude is valid on DIN seconds.

Lufttrocknung/ Drying Time (Air)**	Staubtrocken/ Dust dry	Griffest/ Touch Dry	Überlackierbar / Overcoatable	Durch- getrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet/ Cured
	20 min.	4 h	4-6/ >12 h	24 h	7 d

\*\*Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50µm.

\*\* The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50µm.

## Ofentrocknung/ Drying Time (Oven)

Bis 60°C möglich, vorher 15-20 min. ablüften.

Possible up to 60°C, evaporate 15-20 min.

## Gerätereinigung/ Cleaning

Zugehörige Verdünnung (DD-Verdünnung B0618 II) oder NC-Verdünnung B0612.

Use recommended reducer (DD-Verdünnung B0618 II) or NC-Verdünnung B0612.

## SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (GHS, REACH) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety regulations.

The information in this data sheet reflects the current conditions to the best of our knowledge and is only to be used as a reference. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications. It is the responsibility of the consumer to measure the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.