

Technisches Datenblatt

NOVORUST HYBRID 2250

Polyurea-Grundieremaille – Halbglanz

Mit aliphatischem Isocyanat gehärtet. Inklusive Korrosionsschutzpigmenten

VERWANDTE PRODUKTE

HARD 22-02

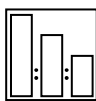

Härter für Polyurea-Emaille




VERWENDUNG

- Fahrzeuge
- Maschinen und Anlagen

EIGENSCHAFTEN

- Niedriger VOC-Gehalt
- Kurze Trocknungszeiten
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Sehr gutes Deckvermögen
- Hervorragende Witterungsbeständigkeit
 - Gute chemische Resistenz
 - Gute mechanische Beständigkeit
- Auftragbarkeit bis 250 µm nass in einer Schicht

UNTERGRÜNDE			
Stahl	Die Stahloberfläche soll trocken, frei von fremden Verunreinigungen, entfettet sein – Mindestens bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} reinigen. Für kaltgewalzte Stahloberflächen wird empfohlen, die Oberfläche zu phosphatieren, um die Haftung zu verbessern. Das Rauheitsprofil der Oberfläche soll zumindest mittel M sein und mithilfe des Komparators G ISO 8503-2 (G) ermittelt werden.		
Mit Epoxid-Farben grundierete Oberflächen	Entfettet, frei von Verunreinigungen, gründlich gewaschen mit Wasser und Reinigungsmittel, trocken. Alte, lackierte Oberflächen, bei denen die maximale Zeit bis zum Auftragen weiterer Schichten überschritten ist, sind zu mattieren.		
Guthaftende alte Lackschichten	Mattieren und entfetten.		
Betonuntergründe	Mattieren und entfetten.		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
	NOVORUST HYBRID 2250 HARD 22-02	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
		3 1	100 22
VISKOSITÄT			
	DIN 6/20°C	13 ÷ 19s	
ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE			
VOC II/B/d Grenzwert*	420 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt (3+1)	420 g/l		
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.			
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN			
<p>Die gestrichene Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur des Lacks, der gestrichenen Oberfläche sowie der Umgebung muss zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf 70% nicht überschreiten. Die Temperatur des zu behandelnden Untergrundes soll mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Die Zeit und der Ort sind so zu wählen, dass die Oberflächen vor der Beschichtung nicht feucht sind. Für die Applikation wird empfohlen, das Aggregat für 2K-Lacke zu verwenden.</p>			

ANWENDUNG				
 ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Hochdruckspritzen	Düse	Druck	Abstand
		0.28 ÷ 0.33mm (0.011" ÷ 0.013")	3-5 bar	15 ÷ 20 cm
	Anzahl der Lackschichten	1 - 2		
	ACHTUNG: Die Mindestdicke darf nicht geringer als 100 µm für Stahl sein.			
	Stärke einer trockenen Einzelschicht	80 - 100 µm		
	Ausbeute der streich- bzw. spritzfertigen Mischung für die Dicke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	5,5 m ² /l 0,18 l/ m ² bei 100 µm		
	Topfzeit der Mischung bei 20 °C	90 Min. für den Härter HARD 22-02		
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT				
Die Grundieremaille kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.				
GLANZSTUFE				
Bei 60° ca. 50 ACHTUNG: Die Glanzstufe hängt von der Art und Weise der Anwendung, der Dicke der aufgetragenen Schichten und der Farbe ab.				
TECHNISCHE DATEN				
Erzeugnis	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben
NOVORUST HYBRID 2250	≈ 75%	≈ 60%	≈ 1,43 g/cm ³	< 12.5µm
HARD 22-02	35%	34%	0,97 g/cm ³	—
NOVORUST HYBRID 2250 + HARD 22-02; 3+1	≈ 68%	≈ 55 %	≈ 1,32 g/cm ³	< 12.5µm

AUSHÄRTEZEITEN			
	10°C	20°C	60°C
Staubtrocken	90 Min.	45 Min.	15 Min.
Gebrauchstrocken	6 Std.	3 Std.	30 Min.
Gebrauchshärte	28 Std.	8 Std.	60 Min.
HINWEIS: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.			
REINIGUNG DER WERKZEUGE			
Universalverdünnung THIN 50 bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse.			
LAGERBEDINGUNGEN			
Trocken, bei einer Temperatur von +5 do +35°C halten, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.			
VERFALLSDATUM			
NOVORUST HYBRID 2250	12 Monate / 20 °C		
HARD 22-02	12 Monate / 20 °C		
SICHERHEIT			
Siehe Sicherheitsdatenblatt.			
SONSTIGE ANGABEN			
Registernummer: 000024104.			
Die hohe Qualität unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem allgemeinen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.			