

>Описание товара

Пигментированный двухкомпонентный ПУ-алкидный порозаполнитель, с улучшенными характеристиками заполнения и возможностью подбора тиксотропности. Данный порозаполнитель хорошо поддается ручной и машинно шлифовке. Грунт-заполнитель для окрашивания и нанесения лака при закрытопористой обработке с широким диапазоном применения и повышенной стойкостью на вертикальных поверхностях.

>Область применения

Для всех видов внутренних отделочных работ для различных пород древесины и некоторых пленок.

>Предварительная обработка подложки

Предварительная обработка подложки	Чистая, сухая древесина - в соответствии с породой древесины и методом нанесения. Перед лакированием пленки или меламина необходимо выполнить однократную шлифовку для зачистки.
Шлифовка подложки, зерном от - до	Зерно 150 - 180 (для необработанной древесины) Зерно 320 - 400 (пленки, меламин, подложки с наполнителем)
Промежуточная шлифовка лака, зерном от - до	320 - 400
Окончательная обработка	После надлежащей сушки и тщательной шлифовки слоя наполнителя пигментированными НЦ и ПУ лаками Hesse.
Примечания по шлифовке	При непосредственном нанесении на очищенные или отшлифованные пленки необходимо пробное лакирование для проверки адгезии!

>Нормы времени

Время переработки	3,0 - 3,5 ч / 20 °С
Сушка	3 h / 20 °С
Возможность укладки в штабель через	16 ч / 20 °С
Полное отверждение	7 d / 20 °С

>Нанесение

Нанесение	Размер сопла, мм	Давление распыления, бар	Давление распыления, бар
Краскопульт - все			
Двухкомпонентное оборудование			
Безвоздушное нанесение	0,23 - 0,28	100 - 150	
Безвоздушное нанесение с разрежением			
Комбинированное распыление	0,23 - 0,28	60 - 100	2,0 - 2,5
Распылительная установка для лакирования погонажных изделий			
Распылительный автомат			
Торкет-машина			

>Указания по обработке

Наносится на соответствующим образом загрунтованные поверхности в один - четыре слоя по 100 - 300 г/м². Максимальное общее количество мокрой плёнки 500 г/м².

>Технические данные

Продолжительность растекания	25 s / DIN 53211 - 6 mm
Внешний вид	Укрывистый
Основание DecoraInt	раств.
Категория по DecoraInt	j
Плотность, серия kg/l	1.391
Поставочный вид	жидкий
Нелетучие частицы, серия %	62.5
VOC EU %	37 %
БЕЗ ЛОС	C
Температура хранения	16 - 40 °C
Срок хранения, недель	52
Температура переработки	20 °C
Количество слоев (макс)	4
Объем слоя (мин.)	140 g/m ²
Объем слоя (макс.)	300 g/m ²
Общий объем нанесения	500 g/m ²
Соотношение при смешивании (объем)	Соотношение при смешивании (объем): 100 : 15 PUR Härter DR 4096-0002
Соотношение при смешивании (гравиметрич.)	100 : 11 отвердитель DR 4096-0002

>Информация для заказа

Заказ №	Размер тары
DP 4788-9343	7 KG, 25 KG

>Отвердитель

Заказ №	Обозначение товара	Размер тары
DR 4096-0002	PUR Härter	0,75 l, 1 l, 2,5 l, 10 l

>Разбавитель

Заказ №	Обозначение товара	Размер тары
DV 490	PUR Verdünner	0,5 l, 1 l, 5 l, 10 l, 25 l, 200 l, 400 l, 1000 l
DV 4900	PUR Verdünner	0,5 l, 1 l, 5 l, 10 l, 25 l, 200 l, 400 l, 1000 l
DV 494	PUR Verdünner	1 l, 5 l, 10 l, 25 l, 200 l, 352 KG, 400 l
DV 4994	PUR Verdünner	0,25 l, 0,75 l, 1 l, 5 l, 10 l, 25 l, 200 l, 352 KG, 400 l, 595 l
DV 4935	PUR Spezialverdünner	5 l, 23,1 KG, 25 l, 200 l

>Замедлитель

Заказ №	Обозначение товара	Размер тары
DV 499	Universal-Verzögerer	1 l, 5 l, 10 l, 25 l, 200 l
DV 4909	PUR Verzögerer	1 l, 5 l, 10 l, 25 l, 200 l

>Средство для очистки инструмента

Заказ №	Обозначение товара	Размер тары
RV 1	Очищающий разбавитель	4,24 KG, 5 l, 10 l, 20,43 KG, 25 l, 200 l, 400 l, 1000 l

>Особые указания

Нет

>Пример использования

Фасады из МДФ цвета Ral 9016 / матовые

Шлифовка кромок и профильных срезов: зерно 150 - 180 (с удалением пыли)

Грунтовка: 1 x 150 - 200 г/м² Hesse ПУ изолирующий наполнитель DP 4788-9343, отношение (объем) 100 : 15 к ПУ отвердителя DR 4096-0002, с добавлением в смесь лака с отвердителем 10 % разбавителя DV 4900

Сушка: мин. 3 ч / 20 °С, предпочтительно 16 ч / 20 °С

Шлифовка слоя наполнителя: зерно 320 - 400 (с удалением пыли)

Грунтовка: 1 x 150 - 200 г/м² Hesse ПУ изолирующий наполнитель DP 4788-9343, отношение (объем) 100 : 15 к ПУ изолирующему наполнителю DR 4096-0002, с добавлением в смесь лака с отвердителем 10 % разбавителя DV 4900

Сушка: мин. 5 ч / 20 °С, предпочтительно 16 ч / 20 °С

Шлифовка слоя наполнителя: зерно 320 - 400 (с удалением пыли)

Покрытие пигментированным лаком: 1 x 120 - 150 г/м² , Hesse пигментированным ПУ лаком DB 45245-9016, отношение (объем) 10 : 1 к ПУ отвердителя DR 4070, с добавлением в смесь лака с отвердителем 10 - 20 % разбавителя DV 4900

Сушка: мин. 5 ч / 20 °С

Шлифовка лакового слоя/ полировка: зерно 400 (с удалением пыли)

Окончательное лакирование: 1 x 80 - 100 г/м² Hesse ПУ слойный лак DE 42592, отношение (объем) 10 : 1 к ПУ отвердителя DR 4070, с добавлением в смесь лака с отвердителем 10 - 20 % разбавителя DV 4900

Полное высыхание: мин. 16 ч / 20 °С

>Общие рекомендации

Сушка ПУ лака должна проходить при температуре среды и материала не ниже 18 °С и 40 % относительной влажности, идеальные условия: 20 - 25 °С, 50 - 65 % относительной влажности. Несоблюдение этих условий приводит к неправильному высыханию и отверждению. Чтобы обеспечить правильную адгезию, поверхности для лакировки ПУ лаком перед нанесением лака необходимо шлифовать, после чего по возможности наносить лак. Остатки смеси можно добавлять в свежую смесь лака с отвердителем в объеме 10 - 20 %. Старые смеси ухудшают качество поверхностей (адгезию/ устойчивость). После обесцвечивания и перед нанесением следующего слоя древесина должна сушиться не менее 48 ч при 20 °С. Окончательная твердость лакового покрытия при надлежащем хранении (мин. 20 °С /комнатн. темп.) достигается через одну неделю.

Пожалуйста, выполняйте пробное лакирование в практических условиях! На МДФ-подложки: толстые листы, полученные склеиванием нескольких тонких листов, за счет разницы напряжений особенно подвержены образованию кромочных трещин - отдавайте предпочтение цельным плитам МДФ аналогичной прочности. Кромки клееных плит МДФ обязательно должны проходить плоское шлифование и покрываться бесцветным изолирующим составом. Перед нанесением лака необходимо выпаривать воду, оставшуюся в процессе склеивания.

>Специальные характеристики и стандарты на методы испытаний

Норма	Орган контроля	Знак	Отчет	№
DIN 68861- часть 1B (Мебельные поверхности; характеристики под химическим воздействием) после финишного нанесения Хессе ПУР эмали DB 45245-9010	HESSE			
Формула без: антисептиков для древесины, токсичных тяжелых металлов, фталатных пластификаторов, формальдегида, канцерогенов, мутагенов и веществ с репродуктивной токсичностью кат. 1A и 1B, а также летучих ароматических и галогенорганических соединений.	HESSE			
Устойчиво к воздействию пота и слюны по DIN 53160 и после финишного нанесения Хессе ПУР эмали DB 45245-9010	HESSE			
Сертификат испытаний типового образца ЕС (модуль B); лакокрасочный материал для морских судов - резолюция IMO MSC.307(88)-(Кодекс ПИО 2010)	Транспортный страховой союз; отдел судовой техники безопасности, Гамбург		Разрешение № Номер разрешения береговой охраны США	116.476 164.112/ EC0736/116.476

Наши технические данные постоянно обновляются в соответствии с состоянием технологии и законодательными требованиями. Текущую действующую версию можно найти на www.hesse-lignal.de или по запросу у своего менеджера по работе с клиентами. Информация носит характер рекомендаций и основана на современных знаниях и тщательных исследованиях в соответствии с текущим состоянием технологий. Из этих рекомендаций не может вытекать правовая ответственность. Напротив, приводятся ссылки на условия договора. Предоставляется паспорт безопасности материалов согласно Предписанию (ЕС) № 1907/2006.