



>Produktbeschreibung

UV härtender Naturholzeffektlack auf Basis ungesättigter Acrylatharze, wasserverdünnbar, farblos, stumpfmatt. Schichtlack zum Grundieren und Endlackieren für offenporige Aufbauten mit physikalischer Antrocknung. Durch die geringe Anfeuerung bleibt die natürliche Anmutung des Holzes erhalten.

>Einsatzgebiete

Für Möbel und den Innenausbau. Einsatz auf europäischen Laubhölzern.

>Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Der Untergrund muss trocken, staub- und fettfrei sein.
Untergrundschliff Körnung von-bis	150 - 220
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	280 - 400
Anmerkungen Schliff	Angeschliffene Lackschichten und Untergründe müssen direkt beschichtet werden.

>Endbehandlung

Endbehandlung	Nach Trocknung und Lackschliff mit Produkten der gleichen Serie.
---------------	--

>Zeiten

Verarbeitungstemperatur Spanne	15 - 35 °C	
Transportbedingungen	frostfrei - bis max. 35 °C	
Stapelbar nach	Direkt nach UV Abstrahlung und ausreichender Abkühlung.	
Durhhärtung	7 d / 20 °C	
Strahlenhärtung	Härtung mittels UV-Strahlung mit Quecksilber-UV-Strahlern. Eine ausreichende Strahlungsenergie muss gewährleistet werden. Diese hängt maßgeblich von Art, Zustand, Alter und Anordnung der Strahler ab, sodass die optimale UV Strahlungseinstellung an der jeweiligen Anlage vorzunehmen und die Durhhärtung zu prüfen ist. Ihr Hesse-Mitarbeiter unterstützt Sie bei der Ermittlung der benötigten Strahlungsenergie.	
Trocknungsgerät	Umlufttrockner	Düsentrockner
Trocknungstemperatur	35 °C	40 °C
Trocknungszeit	30 min	10 min
Hinweise zur Trocknung	Eine forcierte, getaktete und vor Lichteinfall geschützte Trocknung ist bei UV-härtenden Systemen wichtig, um Reaktionsverluste und vorzeitige Polymerisation zu vermeiden. Vorteilhaft ist eine Kombination aus mehreren Trocknern. Besonders empfehlen sich spezielle IR- oder Mikrowellentrockner am Anfang einer Trocknungsanlage. Die Trocknungsdauer des Lackes ist abhängig von Trägermaterial, Auftragsstärke und den gewählten Trocknungsparametern. Vor der anschließenden UV-Strahlung muss die komplette Wasserabgabe aus dem Lackfilm gewährleistet sein. Zu hohe Luftfeuchtigkeit, geringe Temperatur oder unzureichender Luftaustausch können die Trocknung stark verlängern.	

> Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäubedruck bar
Spritzen - alle			
Airmix	0,28 - 0,38	80 - 120	1,0 - 2,0
Druckluftspritzen	1,7 - 2,5	2,0 - 3,0	
Leistenspritzautomat			
Spritzautomat			

> Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsviskosität kann mit Wasser oder HYDRO Optimizer HZ 70 (maximal 3 % volumetrisch) eingestellt werden. Zur Bandreinigung und zur Düsenreinigung empfehlen wir den HYDRO Reiniger HY 6995 im Mischungsverhältnis von mindestens 1 : 10 mit Wasser. Angetrocknete Lackreste mit Spezialverdünnung ZD 82 entfernen.

> Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	75 s / DIN 53211 - 4 mm
Aussehen	Farblos
Dichte Serie kg/l	1.072
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	8 - 13 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 %	31
VOC EU %	1 %
VOC FR	C
Verarbeitungstemperatur Spanne	15 - 35 °C
Lagertemperatur	10 - 35 °C
Lagerfähigkeit Wochen	26
Transportbedingungen	frostfrei - bis max. 35 °C
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	3
Menge pro Schicht (min)	80 g/m ²
Menge pro Schicht (max)	130 g/m ²
Gesamtauftragsmenge	390 g/m ²

> Bestellhinweise

Bestellnummer	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Glanzstufe	Gebindegröße
HUE 86030-0003	0 - 3	stumpfmatt	25 l

> Verdüner

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HZ 70	HYDRO Optimizer	1 l, 5 l, 15 l, 25 l

> Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HY 6995	Reiniger	5 l, 25 l

> Besondere Hinweise

Angebrochene Gebinde stets licht- und luftdicht verschließen, um Hautbildung zu vermeiden. Angetrocknete Lackreste mit einem Sieb entfernen. Containerware vor Verarbeitung sieben.

>Verfahrensbeispiel

Das Beschichtungsverfahren und die genauen Verarbeitungsparameter werden jeweils auf die Applikations- und Trocknungsgegebenheiten abgestimmt und sind den kundenspezifischen Techniken der Oberfläche (TdO's) zu entnehmen.

>Allgemeine Hinweise

Bei der Verarbeitung von HYDRO Materialien müssen materialführende Teile aus nicht rostenden Material sein. Die Holzfeuchte sollte zwischen 8 - 12 % liegen. Das Material vor Verarbeitung gut aufrühren. HYDRO Lacke bitte nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C verarbeiten und trocknen. Die ideale Luftfeuchtigkeit beim Lackieren liegt zwischen 55 und 65 %. Zu niedrige Raumluftfeuchte während des Lackiervorgangs führt zu Schrumpfrissen, zu hohe Luftfeuchtigkeit verzögert die Trocknung. 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 Endhärte der Lackierung wird bei einer Lagerung von mindestens 20 °C Raumtemperatur nach einer Woche erreicht. Stark inhaltsstoffreiche Hölzer, wie z. B. Teak beeinflussen unter Umständen den Verbund negativ. Wasserlösliche Holzinhaltstoffe aus Hölzern wie z. B. Esche und Gerbsäure aus Hölzern wie z. B. Eiche, können Farbtonveränderungen und Verfärbungen der Lackierung auslösen. Grundsätzlich ist 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.