



>Produktbeschreibung

Hesse HYDRO-UV Walzgrund HUW 8828-9343 ist ein gut deckender, weißer Haftprimer. Das Produkt weist besonders gute Haftungseigenschaften auf, insbesondere auf HDF-Platten. Ein UV härtendes Produkt auf Basis ungesättigter Acrylatharze, wasserverdünnbar und gebrauchsfertig.

>Einsatzgebiete

In der Möbel- und Türenindustrie für Flachteile. Grundierung mit anschließender Überlackierung mit geeigneten UV Lacken auf industriellen Lackierstraßen. Einsatz auf Holzwerkstoffen wie MDF, HDF oder Hartfaserplatten.

>Untergrundvorbereitung

Untergrundvorbereitung	Der Untergrund muss trocken, staub- und fettfrei sein.
Untergrundschliff Körnung von-bis	320 - 400
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	400 - 600
Anmerkungen Schliff	Angeschliffene Lackschichten und Untergründe müssen direkt beschichtet werden.

>Endbehandlung

Endbehandlung	Nach Trocknung ohne UV Härtung mit geeigneten UV Lacksystemen ohne Lackzwischen Schliff. Die Durchhärtung findet bei der UV Härtung der ersten UV Lackschicht statt. Alternativ kann diese Grundierung auch angeliert werden.
---------------	---

>Zeiten

Verarbeitungstemperatur Spanne	15 - 35 °C
Transportbedingungen	frostfrei - bis max. 35 °C
Strahlhärtung	Pigmentierte Lacke werden mit einer Kombination aus Gallium-dotierten und Quecksilberstrahlern ausgehärtet. 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 Durchhärtung zu prüfen ist. Ihr Hesse-Mitarbeiter unterstützt Sie bei der Ermittlung der benötigten Strahlungsenergie.
Nass in Nass	ja
Trocknungsgerät	Düsentrockner
Trocknungstemperatur	60 °C
Trocknungszeit	2 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. 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
Walzen - alle
Glattwalze

> Verarbeitungshinweise

Reinigung der Walzen mit Wasser. Die Verarbeitungsviskosität kann bei Bedarf mit maximal 3 % (volumetrisch) Wasser eingestellt werden. Angetrocknete Lackreste mit Spezialverdünnung ZD 82 entfernen.

> Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	45 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	Deckend
Dichte Serie kg/l	1.472
Lieferform	flüssig
NfA Serie %	65
VOC EU %	0 %
VOC FR	C
Verarbeitungstemperatur Spanne	15 - 35 °C
Lagertemperatur	10 - 35 °C
Lagerfähigkeit Wochen	12
Transportbedingungen	frostfrei - bis max. 35 °C
Verarbeitungstemperatur	20 °C

> Bestellhinweise

Bestellnummer	Glanzgrad 60° (Gloss)	Gebindegröße
HUW 8828-9343	-	25 kg

> Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HY 6995	Reiniger	5 l, 15 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. HYDRO-UV Lacke nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C verarbeiten und trocknen. Das Material vor Verarbeitung gut aufrühren. Bei Einsatz auf Folien etc. bitte den Verbund durch eine Probelackierung auf dem entsprechenden Untergrund absichern! Stark gummi- oder harzhaltige Hölzer, wie z. B. Teak oder Kiefer 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 im Gesamtaufbau 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.