



>Produktbeschreibung

Der zweikomponenten, lichtechte Basislack PU DECORATIVE-METAL DE 48219-0901 ist farblos und kann mit ausgewählten Hesse Metallpulversorten je nach Oberflächenwunsch und Effekt gemischt werden. Auch sind Kombinationen innerhalb der unterschiedlichen Metallpulversorten in einer Lack-/Härtermischung möglich. Dadurch ergibt sich für die Planung und dem Design dieser besonderen Oberfläche ein großer und individueller Gestaltungsspielraum. PU DECORATIVE-METAL ist zusätzlich nach IMO zertifiziert.

>Einsatzgebiete

Im gesamten Innen-/Yachtenbau und zur Möbelbeschichtung.

>Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Sauberes, trockenes Holz, je nach Holzart und Auftragsverfahren. Ein Reinigungsschliff auf Folie oder Melamin ist vor der Lackierung durchzuführen.
Untergrundschliff Körnung von-bis	220 - 280

>Endbehandlung

Endbehandlung	DE 4500x(Glanzgrad)-0016
---------------	--------------------------

>Zeiten

Verarbeitungszeit	1 h / 20 °C
Topfzeit	90 min / 20 °C
Trocknung	24 h / 20 °C
Stapelbar nach	> 24 h / 20 °C
Durchhärtung	7 d / 20 °C

>Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar
Manuelle Verarbeitung - alle		
Rollen		
Streichen		
Spritzen - alle		
Druckluftspritzen	1,8 - 2,0	1,8 - 2,0

>Verarbeitungshinweise

Zuerst den Basislack mit Härter mischen, anschließend das Metallpulver gravimetrisch im Verhältnis 80 Teile Metallpulver auf 20 Teile Lack-/Härtermischung zugeben und klumpenfrei einrühren. Die Mischung in mehreren Schichten mit kurzer Antrocknung auftragen mit insgesamt 800 - 1200 g/m². Falls erwünscht, lassen sich danach (Zwischentrocknung 30 - 60 min / 20 °C) durch zusätzliche Hand-Applikation individuelle Dekore gestalten. Die maximale Gesamt-Nassauftragsmenge bei Verwendung als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe beträgt 1000 g/m². Untergrundbehandlung: Den Vorschliff der Grundierung oder abweichende Trägermaterialien mit Korn 220 - 280 durchführen. Bei Direktbeschichtungen oder auf gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte eine Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen! **Ergänzende detaillierte Informationen zum Produkt und Arbeitsweisen mit PU DECORATIVE-METAL finden Sie auf unserer Internetseite unter Service / Technische Beschreibungen / Dokumente / PU DECORATIVE-METAL.**



>Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	28 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	Farblos
Dichte Serie kg/l	0.986
Lieferform	flüssig
NfA Serie %	40
VOC EU %	60 %
VOC FR	C
Lagertemperatur	16 - 25 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	4 : 1 PU DECORATIVE-METAL Härter DR 4008
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	100 : 25 PU DECORATIVE-METAL Härter DR 4008

>Bestellhinweise

Bestellnummer	Glanzgrad 60° (Gloss)	Gebindegröße
DE 48219-0901	-	1 l, 5 l, 25 l

>Härter

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DR 4008	PU DECORATIVE-METAL Härter	0.2 l, 0.5 kg, 1 l, 2.5 l, 5 kg

>Verdünner

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DV 4966	PU DECORATIVE-METAL Verdünner	1 l, 5 l, 15 l, 25 l

>Verzögerer

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DV 4909	PUR Verzögerer	1 l, 5 l, 10 l, 15 l, 25 l

>Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
NV 395	Reinigungsverdünner	5 l, 15 l, 25 l
RV 1	Reinigungsverdünner	5 l, 15 l, 25 l

>Ergänzungsprodukte

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
ZD 3136	PU DECORATIVE-METAL Kupfer	5 kg
ZD 3137	PU DECORATIVE-METAL Bronze	5 kg
ZD 3138	PU DECORATIVE-METAL Messing	5 kg
ZD 3151	PU DECORATIVE-METAL Zink	5 kg
ZD 2690	PU DECORATIVE-METAL Eisen	5 kg
DZ 4994-0001	PUR Effektmittel	1 l, 5 l
DZ 4994-0002	PUR Effektmittel	1 l, 5 l



>Besondere Hinweise

Bei der Verwendung als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend SOLAS 74/88 Reg. II-2/3, II-2/5 und II-2/6, neueste Fassung, IMO Resolution MSC.36(63)-(1994 HSC-Code) 7, IMO Resolution MSC.97(73)-(2000 HSC-Code) 7, ist dieses Produkt nur kombinierbar mit anderen zugelassenen und technisch geeigneten Produkten. Die Auswahl der Werkstücke, die Vorbereitung des Trägers, die Mischung und Verarbeitung der einzelnen Komponenten und die Nachbehandlung der beschichteten Flächen erfordern spezielle Kenntnisse. Unsere zuständigen Außendienstmitarbeiter beraten Sie gern. Ein Vorgrundieren ist je nach Oberflächenwunsch und Trägermaterial zusätzlich möglich mit DP 4755-9343 und DP 4791-9343 / DP 491-9343. Metalle und metallische Oberflächen unterliegen einer natürlichen Oxidation die Veränderungen des Farbtons zur Folge haben. Zur Reinigung und Pflege empfehlen wir die in unserer Präsentation angegebenen Produkte. Davon abweichende Polituren und Pflegemittel können Veränderungen des Farbtons und Effekts zur Folge haben. Zur Verhinderung von Oxidation und Fingerspuren nach 2 Tagen ablackierbar mit PUR Zaponlack. Metallabrieb, Wachse und Polierreste zuvor sorgfältig mit Spezialreinigern entfernen! **„Eine Risikobewertung hat gemäß Richtlinie 2014/90/EU, Anhang II, Abschnitt 3, stattgefunden. Von der ausgehärteten und getrockneten Beschichtung geht weder eine physikalische oder gesundheitliche Gefahr, noch eine Gefahr für die Umwelt aus.“**

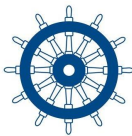





>Verfahrensbeispiel

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

PUR Lacke sollten nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C und 40 % rF verarbeitet und getrocknet werden, ideale Werte: 20 - 25 °C, 50 - 65 % rF. Abweichungen führen zu Trocknungs- bzw. Aushärtungsstörungen. Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte PUR Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Alte Lack-/Härtermischungen beeinträchtigen die Oberflächenqualität (Verbund/Beständigkeiten). Frisch gebleichte Hölzer müssen vor der Überlackierung mit geeigneten PUR Lacken mindestens 48 h / 20 °C zwischen trocknen. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mindestens 20 °C Raumtemperatur) nach einer Woche erreicht. Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungen durchführen!

>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B); Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend IMO-Entscheidung MSC.307(88)-(FTP-Code 2010)	Dienststelle Schiffssicherheit: BG Verkehr, Hamburg		Zulassungs-Nr. U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr.	116.390 164.112/ EC0736/116.390
Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemittehaltigen Farben- und Lackverordnung - ChemVOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung 2004/42/EG ("Decopaint-Richtlinie").	HESSE			
Rezeptur ist frei von: Holzschutzmitteln, giftigen Schwermetallen, Phthalatweichmachern, Formaldehyd, CMR-Stoffen Kat. 1A + 1B und flüchtigen halogenorganischen Verbindungen.	HESSE			
PVC-fest	HESSE			
Speichel- und Schweißbeständigkeit nach DIN 53160 Teil 1 und 2: Keine Verfärbung (Stufe 5)	HESSE			
DIN 68861-Teil 1B (Möbeloberflächen; Verhalten bei chemischer Beanspruchung)	HESSE			



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.