

Produktbeschreibung			
Verwendungszweck:	2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.		
Charakteristik:	<table border="1"> <tr> <td> Bindemittelbasis Festkörper: Lieferviskosität (DIN 53 211) Spez. Gewicht: (DIN 51 757) Glanzgrad: (DIN 67 530) </td> <td> Polyurethan-Acryl-System 75-80 Gew. % thixotrop 1,40 – 1,50 kg. / lt. 50 - 80% / 60° (halbmatt) </td> </tr> </table>	Bindemittelbasis Festkörper: Lieferviskosität (DIN 53 211) Spez. Gewicht: (DIN 51 757) Glanzgrad: (DIN 67 530)	Polyurethan-Acryl-System 75-80 Gew. % thixotrop 1,40 – 1,50 kg. / lt. 50 - 80% / 60° (halbmatt)
Bindemittelbasis Festkörper: Lieferviskosität (DIN 53 211) Spez. Gewicht: (DIN 51 757) Glanzgrad: (DIN 67 530)	Polyurethan-Acryl-System 75-80 Gew. % thixotrop 1,40 – 1,50 kg. / lt. 50 - 80% / 60° (halbmatt)		
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> - Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar - Elektrostatisch verarbeitbar - Hohe UV- und Witterungsbeständigkeit - Sehr gute Wasserbeständigkeit - Lösemittelfest - Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150°C Kurzzeitbelastung: 180°C - Haftung (DIN 53 151): Stahl: Gt 0 (sehr gut), Zink: Gt 0 (sehr gut), Aluminium: Gt 1 (gut) 		
Lagerung:	im verschlossenen Originalgebinde mind. 3 Jahre lagerfähig		
Kennzeichnung:	VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich Manche Farbtöne können Blei enthalten (Bleifreie Alternativen erhältlich)		

VOC-Gesetzgebung	EU Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält maximal folgende VOC Werte: Mit Pur-Plus Streichhärter (für streichen, rollen) < 408g/l Mit 2K-PU Härter (Spritzapplikation) < 534g/l			
Verarbeitungshinweise				
Verarbeitungsbedingungen:	Ab +10°C und bis 80% rel. Luftfeuchtigkeit			
Untergrundvorbehandlung:	Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und mit Silikonentferner entfetten. Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche Aluminium: reinigen, anschleifen und mit Silikonentferner entfetten. Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden: Vorreinigung mit speziellen Reiniger, mit Wasser nachwaschen, Nachreinigung mit Silikonentferner; bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrunds mit Tiefengrund.			
Auftragsverfahren: Luft / Fließbecher HVLP Airless	Druck (bar) 3 – 5 2,3 – 3 120 - 150	Düse (mm) 1,3 – 1,5 1,3 – 1,4 0,28 – 0,33 (65-95°)	Spritzgänge 2 – 4 2 – 4 1	Verdünnung 20 – 25% 20 – 25% 10 – 15%
Trocknung: mit Pur-Plus Streichhärter Objekttemperatur 20°C Objekttemperatur 60°C	staubtrocken 1 ½ – 2 h.	griffest 8 – 10h	montagefest 24 h 30 min.	
Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20°C) erreicht.				



Trocknung: Mit 2K-PU Härter standard Objekttemperatur 20°C Objekttemperatur 60°C	staubtrocken 30 – 45min	griffest 3 – 4h	montagefest 16 h
	15 – 20min	30 min	45 min.
Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20°C) erreicht.			
Trocknung: Mit 2K-PU Härter kurz Objekttemperatur 20°C Objekttemperatur 60°C	staubtrocken 15 – 30min	griffest 2 – 3h	montagefest 12 h
	10 – 15min	20 min	30 – 40min
Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20°C) erreicht.			
Verdünnung:	Mautner 2K-Verdünnung		
Härter:	Mautner 2K-PU Härter, Mautner Pur-Plus-Streichhärter		
Mischungsverhältnis:	Nach Gewicht: 10:1 (Lack:Pur-Plus-Streich-Härter) 5:1 (Lack:2K-PU-Härter) Nach Volumen: 8:1 (Lack:Pur-Plus-Streich-Härter) 4:1 (Lack:2K-PU-Härter)		
Topfzeit:	6 – 8h		
Theoret. Ergiebigkeit:	5,2 – 5,8m ² / kg (bei 50µm Trockenschichtdicke)		
Besondere Hinweise			
Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z.T. erheblich.			



Sicherheitsratschläge
Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreikbaar aufbewahren.
Reinigung der Werkzeuge
Werkzeug sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.
Entsorgung
Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und resteentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.
Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung und dem Vertrieb unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.