

CLASSICLINE / Farblack

HIGH-SOLID-COLOR H 6000

Lösemittelbasierendes, hochfüllendes
 2K Farblacksystem.

Mit Härter DECOHARDENER 612 decopaint-konform!

Produkteigenschaften:

HIGH-SOLID-COLOR H 6000 ist ein hochvernetztes 2K Farblacksystem. HIGH-SOLID-COLOR trägt zu einer erheblichen Kostenreduzierung der Schleiflackoberflächen bei, da

- kein Isolieren der MDF-Platte
- kein Füller und
- kein Abspritzlack mehr nötig sind.

Mit zwei Arbeitsgängen erzielt man eine absolut ringfeste, sowie extrem widerstandsfähige Oberfläche. Durch das außergewöhnlich gute Eindringvermögen erübrigt sich bei der Beschichtung von MDF-Platten das ansonsten übliche Isolieren. **Mit H 6001 (glänzend) können Hochglanzoberflächen hergestellt werden.**

Geeignet für die Beschichtung von:

- fein furnierten Spanplatten
- MDF-Platten
- gut angeschliffenen (matt geschliffenen) Melaminharzplatten
- verschiedensten Massivhölzern (vgl. besondere Hinweise).

Technische Daten:

Materialbezeichnungen: **HIGH-SOLID-COLOR H 6000** (Standard, matt)

Farbe: RAL/NCS/Sikkens
 Glanzstufen: **H 6000 matt**
H 6007 spezialmatt
H 6001 glänzend
 (siehe besondere Hinweise)

Mischungsverhältnis mit Glanzstufe **H 6000**
H 6001 und **H 6007**: **2:1 nach Volumen mit Härter H 6002**
 (siehe besondere Hinweise)

Mischungsverhältnis mit Glanzstufe **H 6007**
 spezialmatt: **4: 1 nach Volumen mit DECOHARDENER 612**
 Nach kräftigem Durchrühren ist der Lack gebrauchsfertig.

(ergibt ähnlichen Glanzgrad wie H 6000 mit Härter H 6002, siehe besondere Hinweise)

Topfzeit: ca. 1 Stunde (bei besonders hohen Temperaturen kann sie sich verkürzen)

Festkörper: ca. 39-48%
 Dichte: 0,96-1,06 g/cm³

VOC in Applikationsform
Mit Härter H 6002: 556 - 579 g/L
 Lieferviskosität: 30 - 35 Sek. (DIN4)

Verarbeitungsviskosität: ca. 16 Sek. (DIN4)

Decopaint-konform mit Härter

DECOHARDENER 612 : < 500 g/L

Lieferviskosität: 30 - 35 Sek. (DIN4)
 Verarbeitungsviskosität: 30 - 35 Sek. (DIN4)
 (nach Härterzugabe)

Verarbeitung: Das System wird in 1 - 2 Spritzgängen mit Zwischenschliff aufgetragen.

Vorbereitung:

Holzschliff: abgestuft 120/150/180 (abhängig von der jeweiligen Holzart)
 MDF-Platten 180/220

Auftragsart:

Becherpistole: Düse: 1,5-1,8 mm
 Spritzdruck: 2,5-3 bar

Airless: Düse: 0,28-0,33 mm
 Spritzdruck: 100-120 bar

Airmix: Düse: 0,28-0,33 mm
 Spritzdruck: 100-120 bar
 Zerstäuberdruck: 1,0-2,0 bar

Auftragsmenge: 180 - 250 g/m² je Auftrag

Verdünnung: Bei Bedarf mit DD-Verdünnung V 2244

Verzögern: Bei Bedarf Verzögerer V 19 (Zugabe ca. 3% - 5%)

Trocknung: staubtrocken nach: ca. 30 min.*
 schleifbar nach: ca. 6 - 8 Std.*
 überspritzbar nach: ca. 8 Std.*
 durchgetrocknet nach: ca. 16 Std.*
 ausgehärtet nach: ca. 1 Woche*
 (*bei 20°C und 35-65% rel. Luftfeuchte)

Zwischenschliff: Körnung 280 - 400
 Der Zwischenschliff dient u.a. auch dem Verbund der Lackschichten und ist unmittelbar vor dem nächsten Lackauftrag vorzunehmen. Schleifstaub sorgfältig entfernen!

Reinigung: Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit
 - **DD-Verdünnung V 2244** oder
 - **UNI-WASCHLÖSER 803**
 reinigen.

Temperatur: Spritz- und Trockenraum sowie Lackmaterial und Werkstücke 20°C

CLASSICLINE / Farblack HIGH-SOLID-COLOR H 6000

Lagerung:

Gut verschlossen, kühl und trocken lagern.

Lagerfähigkeit:

HIGH-SOLID-COLOR: 12 Monate
 Härter H 6002: 6 Monate
 Härter DH 612: 6 Monate
 (jeweils im nicht angebrochenen Originalgebinde)

Prüfnormen:

- DIN 4102 - B 1 schwerentflammbar
(H 6000 und H 6007 in Verbindung mit Härter H 6002)
- DIN 68861-1B chemische Widerstandsfähigkeit
- DIN 53160 Speichel und Schweißechtheit
- EN 71, Teil 3 frei von extrahierbaren Schwermetallen
- PVC- fest
- Formaldehydfrei
- frei von Holzschutzmitteln wie z.B. Lindan, Pentachlorphenol (PCP) und Polychlorierte-Biphenyle (PCB).

Besondere Hinweise:

- Das Anwendungsgebiet von HIGH-SOLID-COLOR-Lacken erstreckt sich auf den gesamten Möbelbau.
- Als Trägermaterial eignen sich MDF- Platten, stark angeschliffene (matt ausgeschliffene) Melaminharzplatten, Buche- oder Ahorn-furnierte Spanplatten.
- HIGH-SOLID-COLOR vor Gebrauch kräftig aufrühren!
- Härter und Stammlack gut vermischen !
- Vor Beginn der Lackierarbeiten Farbton auf Richtigkeit prüfen (geringe Farbabweichungen vorbehalten). Auch während der Verarbeitung

gelegentlich umrühren, um Gleichheit von Farbton, Deckkraft und Mattgrad sicherzustellen. Grundlage unserer Farbtöne ist die Betrachtung bei Tageslicht (D 65).

- Vor der Lackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Untergrund mittels Probelackierung geprüft werden.
- **Die glänzende Version H 6001 ist nicht mit den matten Versionen H 6000 und H 6007 mischbar!**
- Das Rohholz muss vor dem Lackauftrag einwandfrei geschliffen, trocken, fett-, öl- und silikonfrei sein.
- Frisch lackierte Flächen sind vor Staub, Spritznebel, Zugluft und Untertemperatur zu schützen.
- Hohe Luftfeuchte und eine Holzfeuchte über 10% sind unbedingt zu vermeiden. Hohe Luftfeuchtigkeit führt zu längeren Trockenzeiten. Die angegebenen Zeiten sind abhängig von der Auftragsmenge, der Holzart, der Raumtemperatur und der rel. Luftfeuchte.
- Gebinde vor Antrocknung schützen.
- Aufgrund der kurzen Topfzeit ist eine 2K Spritzanlage empfehlenswert.
- HIGH-SOLID-COLOR eignet sich nicht zur Beschichtung von Exoten und harzreichen Hölzern.
- **HIGH-SOLID-COLOR H 6001 kann nach der Trocknung von mind. 15 Std. poliert werden.** Als Grundierung dient in diesem Fall der matte HIGH-SOLID- COLOR H 6000 im gleichen Farbton.
- **Besondere Hinweise für die Verarbeitung mit Härter DECOHARDENER 612:**
- Umweltschonend und VOC-konform, entspricht der Decopaintrichtlinie.
- Um den vergleichbaren Glanzgrad wie Farblack H 6000 in der Mischung 2:1 mit Härter H 6002 zu erreichen, muss der Farblack als Version **H 6007 (spezialmatt)** Verwendung finden. Sollte der Glanzgrad H 6007 nicht verfügbar sein, kann dem Stammlack **H 6000, 10% Decomattpaste 622 neu** zugemischt werden.

Anwendungsbeispiel für den Aufbau auf MDF- Platten:

| <u>Schritt 1</u> | Anzahl | Produktbezeichnung | Auftragsmenge | Trocknung | Zwischenschliff |
|------------------|--------|-------------------------|--------------------------|------------|-----------------|
| | 1 x | HIGH-SOLID-COLOR RAL... | 180-250 g/m ² | 6-8 Std. | 280-400 |
| <u>Schritt 2</u> | Anzahl | Produktbezeichnung | Auftragsmenge | Trocknung | Zwischenschliff |
| | 1 x | HIGH-SOLID-COLOR RAL... | 180-250 g/m ² | über Nacht | -- |

Sicherheit:

Das EG-Sicherheitsdatenblatt ist zu beachten. Leicht entzündlich. Enthält Isocyanate. Härter und verarbeitungsfertige Beschichtungsstoffe können Haut und Atemwege reizen, sensibilisieren und allergische Reaktionen auslösen. Während und auch nach dem Verarbeiten für ständige Frischluftzufuhr sorgen. Dämpfe nicht einatmen, beim Spritzen Atemschutz erforderlich. Allergiker und Personen, die zu Erkrankungen der Atemwege neigen, dürfen nicht für Arbeiten mit diesen Beschichtungsstoffen herangezogen werden. Bei der Arbeit nicht essen, trinken oder rauchen. Offenes Licht und Feuer vermeiden. Funkenbildung verhindern, deshalb alle elektrischen Geräte, Schalter u. ä. außer Betrieb setzen, sofern nicht Ex-geschützt!

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Sondereinstellungen, die wir zur Unterstützung des Käufers bzw. Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend unserem Erkenntnisstand geben, sind unverbindlich und kein vertragliches Rechtsverhältnis und begründen keine Nebenpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen, da deren Anwendung, Verwendung und Verarbeitung außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten liegen. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Stand 3/2017

