

CLASSICLINE / Schichter

HIGH-SOLID-SCHICHTER H 4000

Lösemittelbasierendes, festkörperreiches 2K Polyurethansystem mit höchsten Beständigkeitswerten.

Produkteigenschaften:

HIGH-SOLID-SCHICHTER sind 2K Polyurethansysteme mit hervorragender Füllkraft, sehr schneller Trocknung und ausgezeichneten Schleifbarkeit, die zu beträchtlicher Zeitersparnis und wirtschaftlichem Arbeitsablauf beitragen. HIGH-SOLID-SCHICHTER ermöglichen einen geschlossen porigen Aufbau innerhalb eines Tages.

Geeignet für die Beschichtung von:

- furnierten Trägerplatten
- verschiedensten Massivhölzern

Technische Daten:

Materialbezeichnungen: HIGH-SOLID-SCHICHTER H 400.

Farbe: transparent
 Glanzstufe: H 4001 NEU glänzend
 H 4004 halbmatt
 H 4005 matt
 H 4007 spezialmatt
 (siehe besondere Hinweise)

Mischungsverhältnis: 2 : 1 nach Volumen mit Härter H 4002

Nach kräftigem Durchrühren ist der Lack gebrauchsfertig. ca. 2 Stunden (bei H 4004, 4005, 4007) besonders hohen Temperaturen kann sie sich verkürzen)

Topfzeit bei H 4001: ca. 45 Min. (bei besonders hohen Temperaturen kann sie sich verkürzen)

Festkörper: ca. 38 %
 Dichte: ca. 0,95 g/cm³
 VOC in Applikationsform: ca. 603 g/L
 Lieferviskosität: 18 - 22 Sek. (DIN4)
 Verarbeitungviskosität: 15 - 17 Sek. (DIN4)

Verarbeitung:

Das System wird in 2 satten Spritzgängen mit jeweiligem Zwischenschliff aufgetragen. HIGH-SOLID-SCHICHTER ist nicht geeignet für gebleichte Hölzer.

Vorbereitung:

Holzschliff: abgestuft 120/150/180 (abhängig von der jeweiligen Holzart)

Auftragsart:

Becherpistole: Düse: 1,5-1,8 mm
 Spritzdruck: 2,0-2,5 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: 140-160 g/m² je Auftrag

Verdünnung: Bei Bedarf mit DD-Verdünnung V2244

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

Trocknung: staubtrocken nach: ca. 30 min.*
 schleifbar nach: ca. 4-5 Std.*
 überspritzbar nach: ca. 5-6 Std.*
 durchgetrocknet nach: ca. 15 Std.*
 ausgehärtet nach: ca.1 Woche*
 (*bei 20 °C und 35-65% rel. Luftfeuchte)

Zwischenschliff: Körnung 240-280
 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 / Schichter

HIGH-SOLID-SCHICHTER H 4000

Lagerung:

Gut verschlossen, kühl und trocken lagern.

Lagerfähigkeit:

 HIGH-SOLID-SCHICHTER: 12 Monate
 Härter H 4002: 6 Monate
 (jeweils im nicht angebrochenen Originalgebinde)

Prüfnormen:

- DIN 68861-1B chemische Widerstandsfähigkeit
- EN 71, Teil 3 frei von extrahierbaren Schwermetallen
- DIN 53160 Speichel- und Schweißechtheit

Besondere Hinweise:

- Das Anwendungsgebiet von HIGH-SOLID-SCHICHTER erstreckt sich auf den gesamten Möbelbau.
- **Die glänzende Version H 4001 ist nicht mit den matten Versionen H 4004, 4005 und 4007 mischbar!**
- Vor der Lackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Untergrund mittels Probelackierung geprüft werden.
- HIGH-SOLID-SCHICHTER vor Gebrauch kräftig aufrühren!
- Härter und Stammlack gut vermischen
- 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.
- High Solid Schichter H 4001 kann nach der Trocknung von mind. 15 Std. poliert werden.
- Soll eine geschlossporige Hochglanzoberfläche erstellt werden, wird empfohlen, die Grundierung mit High Solid Grundlack H 4500 vorzunehmen.

Anwendungsbeispiel für den Aufbau auf fein furnierten Trägerplatten:

<u>Schritt 1</u>	Anzahl	Produktbezeichnung	Auftragsmenge	Trocknung	Zwischenschliff
	1 x	HIGH-SOLID-SCHICHTER H4004	140-160 g/m ²	ca. 5 Std.	240-280
<u>Schritt 2</u>	Anzahl	Produktbezeichnung	Auftragsmenge	Trocknung	Zwischenschliff
	1 x	HIGH-SOLID-SCHICHTER H4004	140-160 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 Nebenverpflichtungen 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



PLANTAG Coatings GmbH Plantagenweg 34-38 32758 Detmold DEUTSCHLAND Fon +49 5231 6002 0 Fax +49 5231 6002 21 E-Mail info@plantag.de	JORDAN Lacke GmbH Plantagenweg 34-38 32758 Detmold DEUTSCHLAND Fon +49 5231 6002 661 Fax +49 5231 6002 9661 E-Mail info@jordanlacke.de
---	---