

HENEDUR Color SFC

PRODUKTBESCHREIBUNG

Dickschichtige Deckbeschichtung mit sehr guter Haftung auf Zink, Aluminium, Hart-PVC und grundierten Stahloberflächen sowie sehr guter Beständigkeit gegen saure und alkalische Industrielatmosphäre.

HENEDUR Color SFC ist auch als Basis mit Farbkonzentrat für industrielle Mischsysteme verfügbar.

ANWENDUNG

Zur Beschichtung von Fahrleitungs- und Beleuchtungsmasten, verzinkten Stahlteilen, Zäunen, Gittermasten, und Ähnlichem.

Auch als hochwertige Korrosionsschutzbeschichtung für Bauwerke unter Beachtung der Richtlinie ÖNORM EN ISO 12944-1 geeignet.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittelbasis:	PVC, PVE und Alkyd
Dichte:*	1,2 – 1,4 g/cm ³ bei 20°C
Farbton:	RAL, NCS und viele weitere Farbtonreihen
Glanzgrad:	seidenmatt
Lieferviskosität:	thixotrop
Festkörper (Gew. %):*	59 – 63 %
Festkörper (Vol. %):*	40 – 44 %
Theoretische Ergiebigkeit:	27 – 29 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke

*Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton RAL 9010. Für andere Farbtöne können sie abweichen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbehandlung:	Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt (staubfrei und trocken) und frei von trennenden Substanzen (Fett, Silikon, Zunder, Walzhaut usw.) sein. Die Tragfähigkeit eventuell vorhandener Grundbeschichtungen ist zu prüfen. <u>Stahl:</u> Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 ½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3 Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner <u>Verzinkte Untergründe:</u> Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger oder Sweepen <u>Aluminium:</u> Entfetten mit Mipa Silikonentferner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner
Verarbeitungsbedingung:	Nicht unter +10°C Objekt- und Umgebungstemperatur und/oder bei hoher Luftfeuchtigkeit (>80 %) verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Der Taupunkt muss mindestens 3°C unter der Objekttemperatur liegen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorhergehenden Angaben Ihre Gültigkeit. Unsere schriftlichen Empfehlungen, technischen Merkblätter, Gebrauchsanweisungen etc. sind nach den heutigen Erkenntnissen, nach bestem Wissen und aufgrund eigener Versuche, Forschungsergebnisse und Praxiserfahrungen erstellt. Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Dies betrifft auch Schutzrechte Dritter. Die Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte durch Ihre technisch versierten Fachkräfte liegt in Ihrer eigenen Verantwortung, da unsere Produkte dabei Faktoren unterliegen, die außerhalb unserer Beeinflussung stehen und die wir aufgrund ihrer Komplexität nicht beurteilen können. Dies erfordert auch eine Prüfung unserer Produkte auf deren Eignung in dem von Ihnen beabsichtigten Einsatzbereich. Hinweise bezüglich Einstufung, Toxizität und Schutzmaßnahmen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt. Unsere Produkte sind fachgerecht, dicht verschlossen aufzubewahren und von Kindern fernzuhalten. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Auftragsart:	Druck (bar)	Düse (mm)	Verdünnung
	Luft/Fließbecher: 2 – 4	1,7 – 2,0	0 – 10 %
	Airless/Airmix: 120 – 150	0,23 – 0,33	0 – 10 %
	Streichen:		0 – 3 %
	Die angegebenen Daten sind Richtwerte, welche im Labor ermittelt wurden. Abweichungen sind je nach Einsatzzweck und Anwender möglich.		
Auftragsmenge:	Die Auftragsmenge sowie die Anzahl der Anstriche richten sich nach der jeweiligen Anforderung.		
Aufbauvorschlag:	<u>2-Schicht-Aufbau auf Stahl:</u> 1 x HENEDUR Color SFC Grund* mit 70 – 80 µm TSD 1 x HENEDUR Color SFC mit 70 – 80 µm TSD *Weitere Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.		
Verdünnung:	zum Streichen:	HENEVISK Verdünnung TS 01	
	zum Spritzen:	HENEVISK Nitro Verdünnung	
	zur E-Statik Verarbeitung:	HENEVISK Verdünnung 44x	
Trocknung:	<u>Objekttemperatur 20°C:</u> staubtrocken: nach 1 Stunde griffest: nach 3 – 4 Stunden überlackierbar: nach 24 – 36 Stunden		
Reinigung der Arbeitsgeräte:	HENEVISK Nitro Verdünnung W		

LAGERFÄHIGKEIT

Lack:	3 Jahre (Fertigtöne) bzw. 2 Jahre (Mischlack) im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +15 und 25°C
-------	---

WICHTIGE HINWEISE

- Vor Verarbeitung gut aufrühren und Farbton prüfen.
- Geringfügige Farbtonabweichungen können aus produktionstechnischen Gründen auftreten. Wir empfehlen pro Objekt nur eine Charge zu verwenden.
- Bei abgewitterten, verzinkten Flächen dürfen ölhaltige Alkydharzgrundierungen wie z.B. **HENEDUR Korrosan** nicht verwendet werden. Mit sich selbst oder Deckbeschichtungen auf **TSD** Basis überlackierbar. Beim Überstreichen des Grundanstriches ist auf zügige Arbeit zu achten.
- Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit zum Teil erheblich.
- Das Material kann auch für elektrostatische Spritzanlagen eingestellt werden.
- Stahlkonstruktionen sind frühestens nach 1 Woche mechanisch belastbar.
- Bei Kontakt des getrockneten **HENEDUR Color SFC** Anstrichfilmes mit Dichtungen ist auf die PVC Verträglichkeit des Dichtungsmaterials zu achten. Geeignete Dichtungsmaterialien sind z.B. Semperit Mischungen E4317 grau, E2307 grau, E2600 schwarz (entspricht DIN 7863), A2417 schwarz und N379 braun.
- Der Glanzgrad kann je nach Auftragsmenge und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen.
- Die Angaben beziehen sich auf Raumtemperatur (20°C / 65 % RF). Starke Abweichungen von dieser verursachen geänderte Eigenschaften des Lackes und können zu Fehllackierungen führen.

04.23 GR