

Hesse HYDRO Isolierfüller HP 6645-9343

>Produktbeschreibung

Einkomponenten HYDRO Grundierung, wasserverdünnbar, pigmentiert, thixotrop eingestellt, maschinenschleifbar und sehr füllig. Füllgrund für geschlossenporige Lackaufbauten mit gutem Stand an senkrechten Flächen. Frei von Methylpyrrolidon. HP 6645-9343 ist in Verbindung mit HB 65285-(Farbton) als schwerentflammbar nach DIN 4102 B1 eingestuft.

>Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau für den Wohnbereich auf verschiedensten Holzarten, Grundierfolien und MDF, auch MDF-Kanten. Für Möbeloberflächen im gesamten Innenausbau; für Treppen, Türen, Leisten etc.

>Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Sauberes, trockenes Holz, frei von Öl, Fett, Wachs und Silikonem. Vorschriftenmäßig geschliffen und frei von Schleifstaub.
Untergrundschliff Körnung von-bis	120 - 400
Lackzwischen Schliff (Körnung) von-bis	280 - 400
Endbehandlung	Überlackierbarkeit: Nach ausreichender Trocknung und Zwischenschliff überlackierbar mit z. B. HB 65285-(Farbton) oder HDB 54705-(Farbton). Darüber hinaus auch mit üblichen HYDRO, PUR oder CN Farblacken und mit den meisten handelsüblichen Malerlacken. (Probelackierung erforderlich!)
Anmerkungen Schliff	Die Qualität und die Gleichmäßigkeit des Holz-, MDF- oder Folienschliffs, sowie des Zwischenschliffs, sind neben der MDF- oder Folienqualität ausschlaggebend für die Qualität der Endfläche. Nach dem Schliff vorschriftsmäßig entstauben.

>Zeiten

Trocknung	2 h
Stapelbar nach	Abhängig von Auftragsmenge, Lack- und Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Applikationsverfahren und Trägermaterial: Mindestens 16 h Trocknung bei 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation. Forcierte Trocknung möglich.

>Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck bar
Spritzen - alle			
Airmix	0,23 - 0,38	60 - 100	1,5 - 2,5
Druckluftspritzen	1,5 - 2,0	2,5 - 4	

>Verarbeitungshinweise

Bei Direktbeschichtung von gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen! Arbeitsgeräte mit Wasser reinigen. Für die Entfernung angetrockneter Lackreste den Hesse HYDRO Reiniger HV 6917 verwenden. Bei kombinierten Arbeiten (Hydro- und Lösemittellacke) Applikationsgeräte mit Hesse HYDRO Umnetzer HV 6904 durchspülen.

Hesse HYDRO Isolierfüller HP 6645-9343

>Technische Daten

Auslaufzeit	25 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	deckend
Decopaint Basis	Wb
Decopaint Kategorie	i
Dichte Serie kg/l	1.368
Lieferform	flüssig
NfA Serie %	62
VOC EU %	6 %
VOC FR	A+
Lagertemperatur	10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	3
Menge pro Schicht (min)	120 g/m ²
Menge pro Schicht (max)	300 g/m ²
Gesamtauftragsmenge	600 g/m ²

>Bestellhinweise

Bestellnummer	Farbton	Gebindegröße
HP 6645-9343	WEISS	5 kg, 25 kg

>Gerätereiniger

Bestellnummer	Gebindegröße	Artikelbezeichnung
HV 6904	1 l, 5 l, 25 l	HYDRO Umnetzer
HV 6917	1 l, 5 l, 25 l	HYDRO Reiniger

>Besondere Hinweise

Inhaltstoffreiche Hölzer wie z. B. Esche, die bei der Lackierung mit pastelligen HYDRO Color-Systemen zur Verfärbung neigen, sollten grundsätzlich mit 2K Grundierungen vorbehandelt werden, geeignet z. B.: HDP 5640-9343. Exotenhölzer z. B. Makassar oder extrem harzhaltige Astkiefer mit PUR Isoliergrund DG 4720-0001 vorgrundieren

>Verfahrensbeispiel



Trägermaterial-Schliff z. B. Korn 220 -280 mit anschließender Entstaubung.
 Grundierung 2 x 130 - 150 g/m² Hesse HYDRO Isolierfüller HP 6645-9343.
 Zwischentrocknung mindestens 4 h / 20 °C, besser 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.
 Zwischenschliff abgestuft Korn 240 - 320 mit anschließender Entstaubung.
 Endlackierung 1 x 110 - 130 g/m² Hesse HYDRO PRO-COLOR HB 65285-9010.
 Verpackungsfähig: nach Trocknung mindestens 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Hesse HYDRO Isolierfüller HP 6645-9343

>Allgemeine Hinweise

Bei der Verarbeitung von HYDRO Materialien müssen materialführende Teile aus Edelstahl sein. Die Holzfeuchte sollte zwischen 8 - 12 % liegen. HYDRO Lacke bitte nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C verarbeiten und trocknen. Die ideale Luftfeuchtigkeit beim Lackieren liegt zwischen 55 und 65 %. Eine zu niedrige Raumluftfeuchte während des Lackiervorgangs führt zu Oberflächenstörungen (z. B. Schrumpfrissen etc.). Eine zu hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknungsphase verlängert die Trockenzeit des Lackmaterials teilweise drastisch! Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte die Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Bei Einsatz auf Folien etc. bitte den Verbund durch eine Probelackierung auf dem entsprechenden Untergrund absichern! Die optimale Aushärtung der lackierten und abgedunsteten Flächen wird bei Temperaturen über 20 °C bis maximal 40 °C erreicht. Ausreichender, zugfreier Luftaustausch ist zu gewährleisten. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mindestens 20 °C Raumtemperatur) nach einer Woche erreicht. Stark wachshaltige Hölzer z. B. Teak beeinflussen unter Umständen den Verbund negativ. Wasserlösliche Holzinhaltstoffe wie z. B. aus Esche und Gerbsäure aus Hölzern wie z. B. Eiche können Farbtonveränderungen und Verfärbungen der Lackierung auslösen. Wir empfehlen deshalb grundsätzlich eine Probelackierung zur Beurteilung von Farbwirkung, Verbund und Trocknungsverlauf unter Praxisbedingungen vorzunehmen! Bei MDF-Beschichtungen können Sie Lackierfehler und Kantenrisse vermeiden, wenn Sie Folgendes beachten: Auswahl einer für das Einsatzgebiet geeigneten MDF-Qualität, siehe Herstellerangaben zur EU-Norm EN 622-5 Pkt. 4 Prüfverfahren EN 317 (Anforderungen zur Dickenquellung). Ideale Plattenfeuchtigkeit 5 - 7 %. MDF möglichst rundum lackieren, Rückseiten sollten zumindest farblos beschichtet werden. Scharfe Kanten und Ausfräsungen vermeiden, möglichst abrunden. Kanten und Ausfräsungen 2 x mit Füller beschichten, nicht durchschleifen, gegebenenfalls nochmals grundieren. Dicke Platten, die durch Zusammenleimen mehrerer dünner Platten hergestellt wurden, sind aufgrund der unterschiedlichen Spannungen besonders anfällig für Kantenrisse. Besser gleich eine MDF-Platte in passender Stärke auswählen. Zusammengeleimte Platten an den Kanten in jedem Fall planschleifen und farblos vorisolieren. Durch Verleimen eingeschlepptes Wasser muss vor dem Lackieren ausdunsten. Gefüllerte Flächen konditioniert lagern und zeitnah endbeschichten.

>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Norm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemittelhaltigen Farben- und Lackverordnung - Chem-VOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung 2004/42/EG ("Decopaint-Richtlinie").	HESSE			
Schwerentflammbar B1 nach DIN 4102; auf geeigneten Untergründen.	MPA-Erwitte		Prüfzeugnisnummer	P-MPA-E-14-522

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.