

BILACRYL® PU C160

2K-PUR Grundierung und Füller

Produktebeschreibung

Hochwertige und schnell überlackierbare 2K-PUR Grundierung mit hoher Füllkraft, guter Schleifbarkeit und hoher Korrosionsbeständigkeit. Lässt sich mit einer Vielzahl von 1K- und 2K-Decklacken überlackieren.

Anwendungsbereiche

Grundbeschichtung für Stahlkonstruktionen, Anlagen der chemischen Industrie, Fahrzeug- und Maschinenbau.

Grundanstrich für hochwertige MDF-Beschichtungen und als Zwischengrund für optimale Finish-Lackierungen vorzüglich geeignet.

Füllgrund für hochwertige Kunststoff-Erzeugnisse, wie z.B. Maschinenteile, Gehäuse, Duschkabinen, Badezimmereinrichtung, Büromöbel, Autozubehör.

Beschichtungssysteme nach DIN/EN/ISO 12944

C3 lang	120 µm	1 x 60 µm 1 x 60 µm	Bilacryl PU C160 Bilacryl PU D81
C4 lang	160 µm	1 x 80 µm 1 x 80 µm	Bilacryl PU C160 Bilacryl PU D81

Systeme geprüft und zertifiziert durch IfO Institut für Oberflächentechnik GmbH, D-73529 Schwäbisch-Gmünd.

Verarbeitung und Verdünnerzugabe

Konventionelles-, Airless- und elektrostatisches Spritzen.

Verarbeitungstemperatur nicht unter + 5 °C, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

Nach einer Trocknungszeit von > 7 Tagen müssen die grundierten Flächen vor der Überlackierung angeschliffen werden. Trennmittel sind mit geeigneten Reinigungsmitteln zu entfernen. PVC unbedingt mit Verdünner V102 abwaschen.

Verdünnung

V101 für Kunststoff / V2, V109 für metallische Untergründe

Applikation	Verdünnung	Düse	Druck
Konventionelles Spritzen	15 - 20 % V2 auf 20 - 25° DIN 4	1.5 - 1.8 mm	3 - 4 bar
Elektrostatisch Spritzen	10 - 15 % V109 auf 25 - 30° DIN 4	je nach Anlage	
Airless Airmix	5 - 10 % V2 / V109 10 - 15 % V2 / V109	Schmal 2/12 Breit 4/12	
Rollen	5 - 10 % V109	Mohairwalzen	

Besondere Hinweise

Härter H4 ist **feuchtigkeitsempfindlich**.

Unsere Angaben basieren auf einer Trockenschichtdicke von ca. 40 µm, Normalklima 23/50. Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf dem allgemeinen Stand der Technik und richten sich an Fachpersonal. Abweichungen vom empfohlenen Verarbeitungsablauf sowie von den angegebenen Umweltbedingungen können das Ergebnis wesentlich beeinflussen. Unsere Garantie erstreckt sich alleine auf die Qualität des gelieferten Materials. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Verantwortung. Wir empfehlen Ihnen, im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufragen. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe.

Sicherheitsmassnahmen

Bilacryl PU C160 enthält Lösemittel und ist brennbar, deshalb vor Hitze schützen und von offenem Feuer fernhalten. Es ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Dämpfe nicht einatmen. Das Sicherheitsdatenblatt sowie die allgemeinen Arbeitsschutzvorschriften sind zu beachten.

Monopol AG

Oberrohrdorferstrasse 51, CH-5442 Fislisbach
Telefon +41 56 484 77 77, Fax +41 56 484 77 99
info@monopol-colors.ch, www.monopol-colors.ch

Technische Daten

Bindemittelbasis	Polyurethan-Acrylat
Glanzgrad	Matt
Pigmentierung	Zinkphosphat
Farbton	Weiss und Signalgrau ca. RAL 7004
Untergrund	Stahl gestrahlt nach ISO 8501-1, Sa 2 ½. Stahl, dekapiertes Eisen, Aluminium (für Aussen chromatiert). MDF-Faserplatten und viele Hart-Kunststoffe (PUR-Hartschaum, Epoxid, Polyester, PVC). Grundierte und gespachtelte Flächen. Der Untergrund muss trocken, fett- und staubfrei sein. Trennmittel sind unbedingt zu entfernen. Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten.
Verdünner	V2, V109, V101, V102 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen.
Verpackung	Stamm: 10 kg Einweggebinde Härter: 1 kg Einweggebinde
Lagerstabilität	Stammkomponente 12 Monate, Härter 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammlung zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

Komponenten	2
Härter	H4
Mischungsverhältnis	10 : 1 Gew.-Teile
Topfzeit	ca. 3 Std. bei 20 °C
Härter für Kunststoffe	H9
MV für Kunststoffe	20 : 1 Gew.-Teile
Trocknung (23 °C)	Staubtrocken ca. 10 Min. Griffest ca. 30 Min. Schleifbar nach ca. 6 Std. Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
Forcierte Trocknung	nach 30 Min. Abdunstzeit möglich, z.B. 30 Min. @ 80 °C, 1 Std. @ 60 °C

Festkörper Gew.-%	ca. 71,5 %	} Mischung, weiss mit H4
Volumenfestkörper	ca. 55 %	
Dichte (20 °C)	ca. 1,5 kg/l	
Maximale Trockenschichtdicke	max. 150 µm	
Theoretischer Verbrauch	ca. 220 g/m² @ 80 µm	

	Bilacryl PU C160	Härter H4	Härter H9	V2, V109, V101, V102
VOC-Wert	29 %	55 %	28 %	100 %

(ersetzt Version 06.19)

11.19