

DUOPOL® PU E61 Steelcolor Plus

2K-PUR Einschichtfarbe, seidenmatt

Produktsortiment

	Artikel-Nr.		Artikel-Nr.
Unifarbtöne	E61.P	Eisenglimmer	E63.P
Metallic	E64.P		

Produktbeschreibung

Hochwertige 2K PUR-Einschichtfarbe mit sehr schneller Trocknung. In einem Arbeitsgang können über 150 µm Trockenschichtdicke erreicht werden. Das Produkt besitzt ausgezeichnete mechanische Eigenschaften und ist beständig gegen Kühlmittel, Öle, Fette und Handschweiss. Der ausgehärtete Anstrichfilm ist abriebfest und schützt temporär vor Einflüssen von Lösungsmitteln, Tausalz, Säure- und Laugendämpfen. Thermische Dauerbeständigkeit bis 120 °C trocken.

Anwendungsbereiche

Einschichtlack für den Stahlbau, Innen trocken und Aussen. Duopol PU E61 Steelcolor Plus eignet sich vorzüglich als kostengünstiger Einschichtlack für Objekte im Stahlhochbau. Ausgezeichnete Haftung auf entfetteten Zincorblechen.

Beschichtungssystem nach DIN/EN/ISO 12944

C3 h	1 x 150 µm	Duopol PU E61 Steelcolor Plus
------	------------	-------------------------------

Verarbeitung

Airless, Airmix, Drucktank oder Druckbecher-Pistole und 2K-Mischanlagen.

Duopol PU E61 Steelcolor Plus ist für Trockenschichtdicken von 60 – 150 µm in einem Arbeitsgang geeignet. Für 150 µm können 2 Schichten nass-in-nass appliziert werden.

Verarbeitungstemperatur nicht unter + 5 °C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

Hinweis: Duopol PU E61 Steelcolor Plus kann in hohen Schichtdicken appliziert werden. Bei kalten Temperaturen und/oder hoher Luftfeuchtigkeit ist entsprechend genügend Zeit für die Trocknung einzurechnen, insbesondere wenn anschliessend HV-Verbindungen eingesetzt werden.

Verdünnerzugabe

0 - 5 % V2 oder V109 für bessere Spritznebelaufnahme.

Besondere Hinweise

Härter H61 ist **feuchtigkeitsempfindlich**.

Unsere Angaben basieren auf 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 im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufragen. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe (auch direkt von unserer Website abrufbar).

Technische Daten

Bindemittelbasis	2-Komponenten Polyurethan
Pigmentierung	Zinkphosphat
Glanzgrad	Seidenmatt
Farbton	Farbkarten RAL, NCS oder Vorlage
Untergrund	Der Untergrund muss trocken, fett- und staubfrei sein. Stahl, strahlen nach ISO 8501-1 Sa 2-2 ½. Zincor, entfettet Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten.
Verdünner	V2, V109 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen.
Verpackung	Stamm: 22,5 kg Einweggebinde Härter H61: 1,5 kg Einweggebinde
Lagerstabilität	Stammlack 12 Monate, Härter 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammelstelle zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

Komponenten Härter	2 H61
Mischungsverhältnis	15 : 1 Gew.-Teile
Topfzeit	ca. 3 Std. bei 20°C
Trocknung (23 °C)	Staubtrocken ca. 20 Min. Griffest ca. 4 Std. Transportfähig ca. 24 Std.
	Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.

Festkörper Gew.-%	ca. 80 %	} Mischung, RAL 9010
Volumenfestkörper	ca. 67 %	
Dichte (20 °C)	ca. 1.5 kg/l	
Theoretischer Verbrauch	ca. 140 g/m² @ 60 µm	

	Duopol PU E61 Plus	H61	V2	V109
VOC-Wert	ca. 20 %	48 %	100 %	100 %

Sicherheitsmassnahmen

Duopol PU E61 Steelcolor Plus 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.

09.23