

# WS-PUR-Acryl Glattlack U 1275 EG

**WS-PUR-ACRYL Glattlack U 1275 EG** ist ein schnelltrocknender 2K-Polyurethan-Acryllack mit Eisenglimmer für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Containern, Stahlkonstruktionen, Landmaschinen und Baufahrzeugen zum Streichen, Rollen und Spritzen, welche eine porenreiche, glatte Oberfläche, die hart elastisch, mechanisch und chemisch belastbar ist, ergibt. Er eignet sich für eine hochwertige kratzfest seidenmatt Endlackierung im Innen- und Außenbereich auf metallischen Untergründen.

- Kurze Trockenzeit
- Seidenmatt
- 2-Komponentig
- Hohe mechanische Belastbarkeit
- Kratz- und schlagfest
- Chemisch belastbar
- Temperaturbeständig bis ca. 120°C
- Gut deckend
- Lösemittelhaltig
- Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- Lösemittelfest



**Applikation:** Die Verarbeitung kann durch Streichen, Rollen, konventionelles oder airless Spritzen erfolgen. Das beste Anstrichbild wird im Spritzverfahren erzielt. Vor Gebrauch gut aufrühren.

- Streichen: unverdünnt max. 5% WS PUR-ACRYL Verdünnung UV 150  
Empfohlene Pinselsorte: Helle Chinaborste
- Rollen: unverdünnt max. 5% WS PUR-ACRYL Verdünnung UV 150  
Empfohlene Walzenart, kurz Velour oder Mohair
- Luftspritzen: 10 – 15 % WS PUR-ACRYL Verdünnung UV 150  
empfohlene Düsengröße 1,2 – 1,5mm, 15–20 sec. DIN 4mm
- Airless-Spritzen: unverdünnt max. 5% WS PUR-ACRYL Verdünnung UV 150  
Düse 0,23 – 0,38mm Empfohlener Spritzdruck ca. 160 bar

**Untergrund-Vorbehandlung:** Verunreinigungen, die auf den Anstrich schädigend wirken bzw. die Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen sind zu entfernen. Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, staub- und fettfrei sein. Sämtliche Rost und Oxidationsstellen müssen entfernt sein. Sämtliche metallischen Untergründe wie Stahl, Eisen, NE-Metalle usw. müssen grundiert werden. Als Grundierung wird WS-PUR-Acryl Grundierung U1100 oder WS-Epoxid-Grundierung E2030 eingesetzt. Fremdfabrikate sind auf ihre Verträglichkeit zu prüfen.

**Verdünnung:** WS-PUR-ACRYL Verdünnung UV 150 (Auch zum sofortigen Reinigen der Arbeitsgeräte)

<b>Mischungs-Verhältnis:</b>	<b>10:1</b> mit WS-PUR-Acryl Härter UH 175 Stammlack und Härter möglichst maschinell miteinander anrühren.
<b>Topfzeit:</b>	Ca. 8 Stunden bei + 20 °C (danach darf das Material nicht mehr verwendet werden)
<b>Ergiebigkeit:</b>	Ca. 150 - 180g/m <sup>2</sup> . 250 g/m <sup>2</sup> ergeben ca. 80µm Trockenschicht
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Mindestens + 10°C bei 60-65 % relativer Luftfeuchte
<b>Trockenzeit:</b>	Staubtrocken: ca. 30 Minuten Griffest: ca. 60 Minuten Durchgetrocknet: ca. 6 Stunden Ofentrocknung: ca. 50 Minuten bei 60° C
<b>Liefergebinde:</b>	10 kg Eimer WS-PUR-Acryl Glattlack 1 kg Eimer Härter UH 175
<b>Lagerstabilität:</b>	Stammlack 24 Monate in ungeöffneten Gebinden WS-PUR-Acryl Härter UH 175 6 Monate in ungeöffneten Gebinden
<b>Besondere Hinweise:</b>	Je nach verwendetem Farbton kann die Lieferviskosität niedriger ausfallen bzw. schwanken, die Verdünnungszugabe muss daher entsprechend angepasst werden. Der Glanzgrad kann bei abweichender Menge an Härter abweichen. Dies ist eine Eigenart von 2K-Materialien und stellt keinen Grund zur Beanstandung dar. Der Farbton ist vor Verarbeitung zu prüfen.
<b>Info:</b>	Nur für den gewerblichen Gebrauch!

**Stand: Juni 2018**

**Die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig. Für den Umgang mit dem Produkt und dessen stoffspezifische Daten fordern Sie bitte das EG-Sicherheitsdatenblatt an.**

W+S GmbH  
Lackchemie und  
Aerosol-Technik  
Am Sportplatz 5  
63791 Karlstein

Tel.: +49(0)6188/9575-0  
Fax: +49(0)6188/9575-30  
E-Mail: info@ws-lackchemie.de  
Web: www.ws-lackchemie.de

Geschäftsführer: Michael Benedict  
Amtsgericht Aschaffenburg HRB 6998  
UST.-ID Nr. DE197181899  
Steuernummer:204/142/80014

HypoVereinsbank Aschaffenburg AG  
BIC: HYVEDEMM407  
IBAN: DE72 79152 0070 0302 3176 74

