

WS-PUR-Acryl Professional 2010

WS-PUR-Acryl Professional 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 kratzfeste seidenmatte Endlackierung im Innen- und Außenbereich auf metallischen Untergründen.

- Kurze Trockenzeit
- hochglänzend
- 2-Komponentig
- Hohe mechanische Belastbarkeit
- Extrem kratz- und schlagfest
- Chemisch belastbar
- Elektrostatisch verarbeitbar
- Temperaturbeständig bis ca. 150°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 Düsendgröße 1,3 – 1,5mm, 15–20 sec. DIN 4mm
- Airless-Spritzen: unverdünnt max. 5% WS PUR-ACRYL Verdünnung UV 150
Düse 0,28 – 0,38 mm Empfohlener Spritzdruck ca. 120 - 150 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)
Mischungs-Verhältnis:	3:1 mit WS-PUR-Acryl Härter H 25 Stammlack und Härter möglichst maschinell miteinander anrühren.
Topfzeit:	Ca. 6-8 Stunden bei + 20 °C (danach darf das Material nicht mehr verwendet werden)
Ergiebigkeit:	Ca. 150 - 180g/m ² . 180 g/m ² ergeben ca. 70µm Trockenschicht
Verarbeitungsbedingungen:	Mindestens + 10°C bei 60-65 % relativer Luftfeuchte
Trockenzeit:	Staubtrocken: ca. 30 Minuten Griffest: ca. 60 Minuten Durchgetrocknet: ca. 5 Stunden Ofentrocknung: ca. 50 Minuten bei 60° C
Liefergebinde:	3 kg Eimer WS-PUR-Acryl Glattlack 6 kg Eimer WS-PUR-Acryl Glattlack 1 kg Eimer Härter H 25
Lagerstabilität:	Stammlack 24 Monate in ungeöffneten Gebinden WS-PUR-Acryl Härter H 25 6 Monate in ungeöffneten Gebinden
Besondere Hinweise:	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.
Info:	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

