



# PUR HSC-245/30-High-Solid-Color

Deco-Paint-konformer 2K-PUR-Lack für Grund-, Zwischen- & Schlussbeschichtung



Farbton	Verfügbarkeit		
	Anz. je Palette	48	22
	VPE	5 l	20 l
	Gebinde-Typ	Eimer W	Eimer W
	Gebinde-Schlüssel	05	20
	<b>Art.-Nr.</b>		
weiß (RAL 9016)	2583	■	■
reinweiß (RAL 9010)	2584	■	■
Sonderfarbtöne	2585	■	■

**Verbrauch** Ca. 100 - 150 ml/m<sup>2</sup> je Arbeitsgang



## Anwendungsbereiche



- Massivholz und Holzwerkstoffe
- Hochwertige Möbel
- Küchen- & Badmöbel
- Exklusiver Innenausbau & Ladenbau
- Übernimmt die Funktion "Isolierung, Füller, Farbblack und farbloser Überzug"
- Für professionelle Verarbeiter

## Eigenschaften



- Sehr gute Deckkraft
- Sehr gutes Stellvermögen im Kantenbereich
- Schnelle Trocknung
- Sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- Hervorragende mechanische Beständigkeit
- Hervorragende Ringfestigkeit



## Produktkenndaten

Bindemittel	Polyurethanharz
Dichte (20 °C)	Ca. 1,25 g/ cm <sup>3</sup>
Auslaufzeit s im DIN 4 Becher	Ca. 65 - 75
Geruch	Charakteristisch
Glanzgrad	Halbmatt

Die genannten Werte stellen typische Produkteigenschaften dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

## Zertifikate

- **Klassifizierung des Brandverhaltens DIN EN 13501-1**
- **EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B)**

## Prüfnormen

DIN 68861, 1B Chemikalienbeständigkeit

## Mögliche Systemprodukte

- **PUR H-285-Härter (2582)**
- **V-897-Verdünnung (1935)**
- **V-893-Verzögerer (1981)**
- **PUR PF-230-Pigmentfüller (1958)**
- **Aqua PF-430-Pigmentfüller (3265)**

## Arbeitsvorbereitung

### ■ Anforderungen an den Untergrund

Der Untergrund muss sauber, staubfrei, trocken, fettfrei, frei von trennenden Substanzen und fachgerecht vorgearbeitet sein.  
Holzfeuchtigkeit: 8 - 12 %

### ■ Vorbereitungen

Fettige und harzhaltige Hölzer/Untergründe mit WV-891 oder V-890 abwaschen.  
Holzschliff mit P 100 - 180 vornehmen.  
Plattenschliff mit P 180 - 320 vornehmen.  
Füllerschleif mit P 240 - 320 vornehmen.

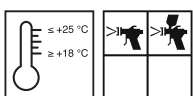
## Zubereitung



### ■ Anmischung

2:1 mit Pur H-285 nach Volumen (2:1 nach Gewicht)  
Härter unter Rühren zugeben und das Gemisch homogenisieren.  
Verarbeitungszeit max. 3 Stunden, höhere Temperaturen können diese verkürzen.  
Bei Verarbeitung mit Zusätzen und Additiven bitte das technische Merkblatt des Systemproduktes beachten.

## Verarbeitung



### ■ Verarbeitungsbedingungen

Material-, Umgebungs- und Untergrundtemperatur mind. +18°C bis max. +25°C.

Spritzen.

Fließbecherpistole: Düse: 1,8 - 2,0 mm; Zerstäuberluftdruck: 2 - 3 bar.

Airless-spritzen: Düse: 0,23 - 0,28 mm, Materialdruck: 80 - 120 bar.

Airmix-spritzen: Düse: 0,23 - 0,28 mm, Materialdruck: 80 - 100 bar, Zerstäuberluftdruck: 1,2 - 2 bar.

Unmittelbar vor weiteren Arbeitsgängen Zwischenschliff (P 240 - 320) vornehmen.

Bei Bedarf Vorgang wiederholen.

Angebrochene Gebinde gut verschließen und möglichst bald aufbrauchen.



## Verarbeitungshinweise



Durch Anlegen von Probeflächen ist die Verträglichkeit, Haftung und der Farbton mit dem Untergrund zu prüfen.

Für optimale Oberflächenergebnisse wie folgt vorgehen: Kante vornebeln, Fläche im Kreuzgang auslackieren, Kante ablackieren.

### ■ Trocknung

Staubtrocken: nach ca. 20 - 30 Minuten

Griffest: nach ca. 1 Stunde

Überarbeitbar: nach ca. 3 Stunden

Praxiswerte bei 20 °C und 65 % relative Luftfeuchtigkeit.

Niedrige Temperaturen, geringer Luftwechsel und hohe Luftfeuchtigkeit führen zu Trocknungsverzögerungen.

### ■ Verdünnung

Verarbeitungsfertig, bei Bedarf mit V-897 oder V-893 verdünnen.

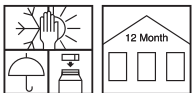
## Arbeitsgeräte / Reinigung



Airless-, Airmixpitzgeräte, Fließbecherpistole

Reinigung der Arbeitsgeräte mit WV-891-Waschverdünnung oder mit V-890-Verdünnung. Reinigungsreste ordnungsgemäß entsorgen.

## Lagerung / Haltbarkeit



Im ungeöffneten Originalgebinde kühl, trocken und vor Frost geschützt gelagert mind. 12 Monate.

## Sicherheit / Regularien

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung und Ökologie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

## Persönliche Schutzausrüstung

Bei Spritzverarbeitung Atemschutzgerät Kombinationsfilter mind. A /P2 und Schutzbrille erforderlich. Geeignete Schutzhandschuhe und -kleidung tragen.

## GISCODE

BSL50

## Entsorgungshinweis

Entsorgung des Inhalts / des Behälters gemäß den örtlichen / regionalen / nationalen / internationalen Vorschriften.

## Deklaration gemäß VdL- RL 01

Produktgruppe: PU-Systeme

Inhaltsstoffe: Alkydharz, Polyesterharz, Ketonharz, Polyacrylatharz, Titandioxid, Eisenoxidpigmente, Organische Pigmente, Ruß, Schwerspat, Kieselsäure, Wachse, Ester, Aromaten, Glykolether, Netzmittel, Antiabsetzmittel, Entschäumungsmittel (Antischaummittel).

## VOC gem. Decopaint- Richtlinie (2004/42/EG)

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): max. 500 g/l (2010).

Dieses Produkt enthält < 500 g/l VOC.



Wir weisen darauf hin, dass die vorstehenden Daten/ Angaben in der Praxis bzw. im Labor als Richtwerte ermittelt wurden, und daher grundsätzlich unverbindlich sind.

Die Angaben stellen daher lediglich allgemeine Hinweise dar und beschreiben unsere Produkte sowie informieren über deren Anwendung und Verarbeitung. Dabei muss berücksichtigt werden,

dass aufgrund der Unterschiedlichkeit sowie der Vielseitigkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen, der verwendeten Materialien und Baustellen naturgemäß nicht jeder Einzelfall erfasst werden kann. Insoweit empfehlen wir daher in Zweifelsfällen entweder Versuche durchzuführen oder bei uns nachzufragen. Soweit wir nicht spezifische Eignungen oder Eigenschaften der Produkte für einen vertraglich bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich

zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung oder Unterrichtung, auch wenn sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes ersetzt die Neuauflage das bisherige Technische Merkblatt.