

## TECHNISCHES MERKBLATT

### LAGODUR DTM STRUCTURE - 2K-PUR-HIGH-SOLID-STRUKTURLACK

**Artikel-Nr.:** PT-260-XXXX (Farbton)  
**Farbton:** RAL und Sondertöne  
**Glanzgrad:** seidenglänzend

**Anwendungen:** **Einschichtlackierung im Container-, Maschinen- und Anlagenbau. Zur Erhöhung der Beständigkeiten empfiehlt sich der Einsatz einer POINT Grundierung**

**Eigenschaften:**

- gute Wetterbeständigkeit, sehr gute Haftung und Korrosionsschutzeigenschaften
- je nach Viskositätseinstellung und Verarbeitungsparametern bildet das Produkt eine feine bis mittlere Struktur, auch glatte Lackierungen bei hoher Ablaufsicherheit sind möglich
- Temperaturbeständigkeit bei trockener Hitze bis max. +60°C, kurzzeitig bis + 140°C, hier kann allerdings eine Glanz- und Farbtonveränderung eintreten bei längerer Belastung

**Geeignete Untergründe:**                      + = sehr gute Haftung      o = Haftung prüfen      - = keine Haftung

	15:1 Gew.-Teile Mit Härter LAGODUR H075
Aluminium	o
Stahl	+
verzinkte Untergründe	+

#### Technische Daten – farbtonabhängig:

	Einheit	Stammkomponente	Mischung mit Härter LAGODUR H075
Festkörpergehalt	Gew. %	69 + / - 4	70 + / - 4
Festkörpervolumen	Vol. %	50 + / - 5	54 + / - 5
Lieferviskosität DIN EN ISO 2431	sec. / 4 mm / 20°C	tixotrop	
Dichte	g / cm <sup>3</sup>	1,46 + / - 0,15	1,40 + / - 0,15
VOC-Gehalt	g / ltr.	445 + / - 25	425 + / - 25

#### Mischungsverhältnisse:

Härter	Gewichtsteile	Volumentteile	Topfzeit bei 20°C
LAGODUR H075 (PT250-H075-067)	15 : 1	11 : 1	ca. 8 Stunden

### Verarbeitungsparameter:

	Düse	Druck	Lösemittelzugabe
<b>feine Struktur</b>	1,20 – 1,40 mm	4 – 5 bar	0 – 5 %
<b>mittlere Struktur</b>	1,50 – 1,80 mm	3 – 5 bar	0 – 5 %
<b>grobe Struktur</b>	2,00 – 2,50 mm	2 – 5 bar	-----
<b>Airless (lange Narbe)</b>	0,28 – 0,38 mm	100 – 150 bar	-----
<b>Air-Mix (kurze Narbe)</b>	0,28 – 0,38 mm	100 – 120 bar 2 – 3 bar Zusatzluft	-----

<b>Empfohlene Mindestschichtdicke:</b>	80 µm Trockenschichtdicke; entsprechen ≈ 155 µm Nassschichtdicke.
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	4,60 – 4,80 m <sup>2</sup> / kg bei 80 µm Trockenschichtdicke
<b>Praktische Ergiebigkeit:</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Verdünnung/Reinigung:</b>	LAGODUR V251 – PUR-Verdünnung lang (Art. Nr. PT250-V01-05), LAGODUR V252 – PUR-Verdünnung kurz (Art. Nr. PT250-V02-05)

### Trocknungseigenschaften bei 50 µm Trockenschichtdicke:

<b>Lufttrocknung bei 20 °C</b>	staubtrocken	ca. 30 Minuten
	griffest	ca. 60 - 120 Minuten
	montagefest	ca. 16 Stunden
<b>Wärmetrocknung</b>	bis 80 °C nach 10 Minuten Ablüftzeit möglich	

Die Trocknung steht immer in Abhängigkeit zu den Umgebungsbedingungen (Temperatur, Luftfeuchte, Luftbewegung, Untergrundtemperatur, etc.) und der aufgetragenen Schichtdicke. Insbesondere wasserverdünnbare Produkte reagieren auf ihre Applikations- und Umgebungsbedingungen sensibler als lösemittelhaltige. Die Objekttemperatur muss während der Beschichtung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Taupunktabelle auf Nachfrage erhältlich. Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15°C und +25°C.

### Vorbereitung des Untergrundes:

Die zu lackierenden bzw. grundierten Oberflächen müssen sauber, trocken, fettfrei, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen losen Oberflächenprodukten sein, die die Haftung negativ beeinträchtigen können. Geeignete Maßnahmen zur Vorbehandlung sind das Sandstrahlen nach DIN EN ISO 12 944 / Teil 4, auf Normreinheitsgrad SA 2<sup>1/2</sup>, metallisch rein. Hierbei ist wichtig, - besonders bei Freilagerung von grundierten Teilen - bei der Festlegung der Trockenschichtdicken die Rauhtiefe zu beachten. Ebenso sind chemische Verfahren, wie das Beizen, die saure oder alkalische Entfettung und/oder das Aufbringen von Konversionsschichten als Haftvermittler geeignet. Verzinkungen, NE-Metall- und Edelstahluntergründe sind mit geeigneten Reinigern zu behandeln. Ggf. ist anzuschleifen oder zu Sweepen und mit einem Haftvermittler zu beschichten. „Durchgeschliffene“ Grundierungsschichten sind wieder her zu stellen. Nicht tragfähige Alt-Beschichtungen sind zu entfernen, tragfähige sind vor der Beschichtung anzuschleifen. Es empfiehlt sich zur Haftungsprüfung eine Probestfläche anzulegen. Bei Kunststoffuntergründen und Alt-Beschichtungen sollte vor der Reinigung und Beschichtung die Eignung des Reinigungsmittels bzw. des Beschichtungsstoffs getestet werden. („Hochziehen“)

**Verarbeitungshinweise:**

- Vor Gebrauch ist das Material immer gründlich und homogen aufzurühren, bei 2-Komponentensystem die Komponente A.
- Bei 2-Komponentensystemen ist nach Zugabe des Härters min. 3 Minuten bzw. bis zum Erreichen einer homogenen Mischung zu rühren. Vorzugsweise ist ein Zwangsmischer zu verwenden. Achten Sie auf eine blasenfreie Einarbeitung des Härters. Anschließend ist bei Bedarf die Verarbeitungviskosität mit der oben aufgeführten Verdünnung einzustellen. Bitte beachten Sie die Verarbeitungs- bzw. Topfzeit.
- Nach dem Mischen der Komponenten und/oder dem Ablauf der angegebenen Topfzeit darf die Mischung nicht länger zur Weiterverarbeitung aufbewahrt oder nachverdünnt werden.
- Das Topfzeitende ist insbesondere bei wässrigen Materialien nicht immer über einen Viskositätsanstieg zu erkennen.
- Bei Arbeitsunterbrechungen bitte die angegebene Topfzeit beachten! Die gesamte Ausrüstung gründlich durchspülen.
- Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit oben genanntem Reiniger säubern. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals durch zu spülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, Temperatur und der vergangenen Zeit ab.
- Vor einer forcierten Trocknung sind Schläuche, Pistolen und andere Spritzgeräte aus der Spritzkabine zu entfernen. Die gesamte Ausrüstung ist mit einem geeigneten Reiniger gründlich und mehrmals durch zu spülen.

**Wichtige Hinweise:**

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) Produktkategorie IIA / j, Typ Lb.  
Max. Gehalt VOC gebrauchsfertiger Zustand < 500 g/ltr.

**Gebindegrößen:****Stammkomponente:  
Härter:**

Standard 10 kg netto  
Standard 0,67 kg netto

**Lagerfähigkeit:**

Stammkomponente 12 Monate im nicht geöffneten Originalgebinde  
Härterkomponente 6 Monate im nicht geöffneten Originalgebinde  
Serumbildung sowie weicher, aufrührbarer Bodensatz, entstehen während der Lagerung, welche aber keine Mängel darstellt.

**Rechtshinweis:**

Die genannten Werte und Eigenschaften sind das Ergebnis intensiver Entwicklungsarbeit und jahrelanger praktischer Erfahrung. Unsere Empfehlungen sollen eine Hilfestellung bei der Auswahl unserer Produkte sein und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie entbinden den Käufer und Verarbeiter nicht von der Verpflichtung, sich von der Eignung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck sorgfältig selbst zu überzeugen. Änderungen, die der Verbesserung des Produktes oder seiner Anwendung dienen, behalten wir uns vor.

**Sicherheitsrelevante Daten können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.**

## ***Empfehlung für die Verarbeitung von Einschicht Metalliclacken!***

### **Was ist zu beachten?**

<p>1. Wir versuchen den Metallic-Farbtönen nach Optik, Verarbeitungsfreundlichkeit und technischen Möglichkeiten, so nah als möglich an die RAL-Vorlage anzunähern. Dasselbe gilt bei der Nachstellung von Kundenfarbtönen nach Vorlage.</p>
<p>2. In der Industrielackierung wird üblicherweise mit Einschicht-Metallic-Lacken gearbeitet, das heißt im Gegensatz zur Automobillackierung kommt kein Klarlack als zweite Schicht zum Einsatz. Hier spricht man von einer Zwei-Schicht-Metallic-Lackierung. Die optische Qualität kann deshalb in ihrer Homogenität nicht mit der einer Automobillackierung verglichen werden.</p>
<p>3. Aufgrund dieser Umstände kann die Oberfläche, insbesondere bei sehr großen Flächen, in Abhängigkeit des Applikationsverfahrens wolkenig erscheinen, da eine wolkenfreie Oberfläche nur mit spezieller Applikations- und Lackiertechnik – eben im aufwändigen Zweischichtverfahren – möglich ist und garantiert werden kann.</p>
<p><b>4. Wolkenbildung ist somit im Einschicht-Metallic-Verfahren nicht auszuschließen und stellt keinen Mangel der Beschichtung als Solches dar.</b></p>
<p><b>5. EMPFEHLUNG: Rein Luftzerstäubende Verfahren (Druckkessel oder Niederdruck-Membran- oder Kolbenpumpen erzeugen die beste und gleichmäßigste Optik.</b></p> <p>Grundsätzlich kann das Produkt mit allen Industrie-Üblichen Lackierverfahren verarbeitet werden. Das luftunterstützte Airless-Spritzverfahren ist der reinen Airless-Zerstäubung vorzuziehen, um den Farbton „Ausnebeln“ zu können. Die Optik kann stark voneinander abweichen.</p>
<p>6. Beim Einschicht-Metallic-Verfahren sollte ein möglichst heller Untergrund passend zum nachfolgenden Metallic-Decklack, als Basis verwendet werden, um eine optimale Deckkraft zu erzielen.</p>
<p>7. Es gibt für RAL 9006 und 9007, im Gegensatz zu Uni-Farbtönen, aus dem RAL-Farbtönenregister keine verbindlichen Farbtönenvorlagen, die mit dem klaren Farbtönen definiert sind. Dies ist auf den RAL-Karten sogar schriftlich vermerkt.</p> <p><b>EMPFEHLUNG: Farbtonfreigabe anhand eines Farbtonmusters</b></p>
<p>8. Bei Beschichtung mit Elektrostatik kann es wegen möglicher Kurzschlussgefahr und Metallteilchenanreicherungen (Metallic-Nester) sinnvoll sein die ESTA auszuschalten.</p>