

Technische Information

- vorläufig -

Marburger Str. 250
57223 Kreuztal
Tel.: 02732/559893-0
info@bucolin.de
www.bucolin.de

1. Allgemeine Eigenschaften

Produktbeschreibung:

BUCOLIN HS-Decklacke der Reihe **333-ff** sind einkomponentige High-Solid Beschichtungen auf Basis eines modifizierten, oxidativ trocknenden Polyesterharzes. Die exzellente Verarbeitungssicherheit in Verbindung mit einer schnellen Trocknung und guten allgemeinen Eigenschaften sind die Hauptvorteile dieser Beschichtung. Desweiteren verfügen die ausgehärteten Filme über gute mechanische Beständigkeit und Haftung auf verschiedenen Untergründen (im Einzelfall überprüfen). Für die Pigmentierung werden ausschließlich *blei-* und *chromatfreie* Pigmente und Füllstoffe verwendet.

Anwendungsgebiete:

Die Anwendung dieser Beschichtungsstoffe empfiehlt sich besonders für luft- und forcierttrocknende, ein- oder mehrschichtige Anstrichsysteme, z.B. für: dekorative Beschichtungen aller Art, im Maschinenbau, im Stahl- und Palettenbau, Außenbeschichtungen in der Behältertechnik usw. In Verbindung mit z.B. BUCOLIN HS-Zinkphosphatgrund oder HS-Primer der Reihe 323-ff erhält man Zweischichtsysteme mit guten korrosionsschützenden und witterungsbeständigen Eigenschaften.

2. Technische Daten

Artikelnummer:	333-ff
Farbton:	nach RAL, andere auf Anfrage
Glanzgrad:	matt - seidenglänzend
Lieferviskosität:	80 - 120s / 4mm / 20°C
Festkörper:	68 - 72 Gew.-% (farbtonabhängig) 48 - 52 Vol.-%
Dichte:	1,42 - 1,50 g/cm ³
Temperaturbeständigkeit:	bis 100 ° C (trockene Hitze)
Theoretische Ergiebigkeit ca.:	9,0 m ² / kg bei 40 µm Trockenschicht 6,0 m ² / kg bei 60 µm Trockenschicht

Verdünnung: BUCO-Verdünnung 111-002
Lagerfähigkeit: in verschlossenen Originalgebinden bei ca. 20°C
min. 6 Monate

3. Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbehandlung:

Stahl: Die Oberfläche muß frei von Öl, Fett und anderen Rückständen sein ("metallisch blank"). Geeignete Entfettungsmittel verwenden, oder Strahlen nach ISO 8501-1, Entrostungsgrad Sa 2,5 mit einer Rauhtiefe von ca. 40 µm. Die Oberfläche ist danach gründlich zu säubern.

Altbeschichtungen: Die Oberfläche muß frei von Öl, Fett und anderen Rückständen sein. Lackrückstände, lose Teile und Rost sind evtl. mechanisch zu entfernen.

Achtung!

Da es sich bei diesen Lacken um schnelltrocknende Kunstharzlacke handelt, ist ein Überarbeiten mit demselben Material nur innerhalb 8 Stunden oder erst nach 8 - 10 Tagen (abhängig von den Bedingungen) möglich, um das sog. "Hochziehen" zu vermeiden.

Andere Lackqualitäten zum überarbeiten wie z.B. 331-XXX-7 sind anzufagen.

Verarbeitungsbedingungen

Vor der Verarbeitung ist das Material gründlich **aufzurühren**; ggf. luftangetriebene oder explosionsgeschützte Rührer verwenden.

Temperaturen: Umgebungstemperatur: 10 - 40 ° C
Objekttemperatur: 10 - 40 ° C
Farbtemperatur: 10 - 40 ° C

Druckluftspritzen: Düse: 1,4 - 1,8 mm
Druck: 3 - 5 bar
Verdünnungszugabe: 0 - 8 %

Airless-Spritzen:

Düse: 0,28 - 0,33 mm, oder verstellbare

Materialdruck: 180 - 250 bar

Spritzwinkel: 40 - 80 °

Verdünnungszugabe: 0 - 4 %

Trockenzeiten ca.:

Die Mindesttemperatur für die notwendige Aushärtung beträgt 10°C; die Objekttemperatur muß mind. 3°C über dem Taupunkt liegen.

bei 20°C

60 % r. F.

Trockenschichtdicke:

40 µm

staubtrocken:

0,5 - 1,0 Std.

griffest:

3 - 4 Std.

Aushärtung:

7 Tage

4. Gesundheits- und Umweltschutz

Es gelten die einschlägigen Vorschriften für die Verarbeitung von Anstrichstoffen, z. B. Unfallverhütungsvorschriften VBG 23 der Berufsgenossenschaften der chemischen Industrie.

Weitere Informationen hierüber enthält das EU-Sicherheitsdatenblatt der Reihe **333-ff**

Stand: September 2012

Datei: 333-ff

Die vorstehenden Angaben entsprechen dem neusten Stand der Technik. Eine Gewähr für den Anwendungsfall kann nicht übernommen werden.

Die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschließlich beim Verarbeiter.

Änderungen vorbehalten.