

Informacja techniczna

Hesse COOL-FILL HP 6645-(barwa)



Opis produktu

1K Wypełniacz izolujący jest ustawiony tiksotropowo i mocno wypełniający. Dzięki temu idealnie sprawdza się jako podkład wypełniający do struktur o zamkniętych porach, o dobrej stabilności na pionowych powierzchniach. COOL-FILL na bazie akrylanów można szlifować maszynowo i, oprócz lakierów barwnych HYDRO, może być również powlekany lakierami barwnymi PUR. COOL-FILL HP 6645-9343 w połączeniu z HB 65285-(barwa) jest certyfikowany zgodnie z normą „Dubai Green Building” i sklasyfikowany jako trudnopalny zgodnie z normą DIN EN 13501-1.

Obszar zastosowania

Do pełnego zakresu wykańczania wewnątrz mieszkalnych, do różnych rodzajów drewna, folii podkładowych lub płyt MDF, także do krawędzi płyt MDF. Do powierzchni mebli w pełnym zakresie wykańczania wewnątrz wraz z wyposażeniem wnętrza; do schodów, drzwi, listw itp.

Dziedzina zastosowania

- Wykończenie wewnątrz
- Meble
- Zastosowania specjalne
- Drzwi
- schody

Materiał podłożowy

- jasne gatunki drewna liściastego o drobnych porach
- jasne gatunki drewna liściastego o dużych porach
- MDF
- odpowiednio zagruntowany
- folia podkładowa
- folia melaminowa
- Folia papierowa

Przygotowanie podłoża

Przygotowanie podłoża

Czyste, suche drewno, wolne od oleju, tłuszczu, wosku i silikonu. Prawidłowo oszlifowane, odpylone z pyłu szlifierskiego powierzchnie.

Szlifowanie podłoża granulacją



120 - 400

Szlifowanie międzywarstwowe papierem o ziarnistość



280 - 400

Uwagi o szlifowaniu



Oprócz jakości płyty MDF lub folii, także jakość i równomierność szlifowania drewna, płyty MDF lub folii, jak również jakość szlifu międzywarstwowego mają decydujące znaczenie dla jakości końcowej powierzchni. Po szlifowaniu powierzchnię prawidłowo odpylić.

Aplikacja

Aplikacja	wielkość dyszy	ciśnienie natrysku	Nadruk na atomizerze
Airmix	 0,23 - 0,38	60 - 100	1,5 - 2,5
natryskiwanie pneumatyczne	 1,5 - 2		

Aby uzyskać więcej informacji na temat instrukcji zamawiania, odwiedź naszą stronę internetową, skontaktuj się z naszymi account managerami i przedstawicielami handlowymi, a także ze specjalistycznymi sprzedawcami.

Informacja techniczna Hesse COOL-FILL HP 6645-(barwa)

Czasy

Suszenie	 2 h / 20 °C
Możliwość układania w stos po	 16 h / 20 °C
Pełne utwardzenie	 7 d / 20 °C

Obróbka końcowa

Obróbka końcowa

Możliwość ponownego lakierowania: Po odpowiednim suszeniu oraz szlifowaniu pośrednim można lakierować na przykład materiałem COOL-COLOR HB 65285-(barwa) lub PERFECT-COLOR HDB 54345-(barwa).

Oprócz tego materiał można także stosować razem z powszechnie stosowanymi barwnymi lakierami HYDRO oraz PUR oraz z większością dostępnych w handlu lakierów. (Należy przeprowadzić lakierowanie próbne!)

Wskazówki dotyczące sposobu użycia

Przy powlekaniu bezpośrednim na wyczyszczonych lub przeszlifowanych foliach należy przeprowadzić lakierowanie próbne w celu sprawdzenia przyczepności! Narzędzia pracy należy czyścić wodą. Do usunięcia przyschniętych resztek lakieru stosować Środek czyszczący Hesse HYDRO HV 6917. W przypadku prac kombinowanych (lakiery HYDRO i rozpuszczalniki) przyrządy natryskowe przepłukać środkiem do przepłukiwania i oczyszczania Hesse HYDRO HV 6904.

W przypadku zastosowania jako trudnopalna powłoka malarska dla statków morskich zgodnie z SOLAS 74/88 rejestr II-2/3, II-2/5 i II-2/6, najnowsza wersja, IMO Resolution MSC.36(63)-(1994 HSC-Code) 7, IMO Resolution MSC.97(73)-(2000 HSC-Code) 7, produkt ten można łączyć tylko z innymi dopuszczonymi i technicznie odpowiednimi produktami.

W razie zastosowania tego produktu jako trudnopalnej powłoki malarskiej dla statków morskich maksymalna łączna ilość powłoki niewyschniętej wynosi 150 g/m².

Dodając do 5% lakieru barwnego COOL-COLOR lub pasty barwnej HYDRO, COOL-FILL można w razie potrzeby zabarwić na pastelowe odcienie.

Należy pamiętać, że może to mieć wpływ na reologię, siłę wypełniającą i szlifowanie.

Wskazówki specjalne

W celu uniknięcia żółtych przebarwień materiału COOL-FILL HP 6645-9343 w połączeniu z COOL-COLOR HB 65285-(barwa) w przypadku jasnych odcieni na gatunkach drewna bogatych w składniki, takich jak dąb lub jesion, zaleca się zastosowanie HYPERION TD 130. Egzotyczne gatunki drewna lub bardzo żywiczną sosnę sękatą należy wcześniej zagruntować przezroczystym Podkładem izolującym PUR DG 4720-0001. W razie potrzeby należy wykonać lakierowanie próbne. Drewno gatunku Hevea należy wstępnie zaizolować za pomocą COOL-PROTECT HI 6600-9343. Szczegółowe informacje: HYPERION TD 130, Podkład izolujący PUR DG 4720-0001 i COOL-PROTECT HI 6600-9343.

„Ocena ryzyka została przeprowadzona zgodnie z dyrektywą 2014/90/UE, załącznik II, ustęp 3. Utwardzona i wyschnięta powłoka nie stwarza fizycznych ani zdrowotnych zagrożeń, a także nie stanowi zagrożenia dla środowiska”.

Informacja techniczna Hesse COOL-FILL HP 6645-(barwa)

Dane techniczne

Lepkość (+/- 15%)	 28 s / DIN6
Wydajność na cykl operacyjny	 8 - 9 Wydajność w dużym stopniu zależy od rodzaju aplikacji. Dane odnoszą się do jednego litra produktu nadającego się do obróbki, w razie potrzeby łącznie z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem.
Giscode	W3+
Zawartość surowców odnawialnych	 0 %
Udział związków nielotnych (NFA)	 58,6 - 60,4 %
VOC EU	4,9 - 5,3 %
VOC FR	 A+
warunki transportu	 10 - 30 °C
Trwałość podczas składowania tygodnie	 52
Temperatura przechowywania	 10 - 30
Temperatura użycia (zakres)	 18 - 22
Liczba warstw (maks.)	 3
Ilość na warstwę (min.)	 120 g/m ²
Ilość na warstwę (maks.)	 300 g/m ²
Łączna gramatura powłoki	 600 g/m ²

Szczególne właściwości / normy kontrolne

Postacie Norma / podstawa badania



Produkt spełnia wytyczne niemieckiego rozporządzenia o farbach i lakierach zawierających rozpuszczalniki (ChemVOSFarbV)



Klasyfikacja reakcji na ogień według normy DIN EN 13501-1, na sprawdzonych materiałach nośnych



Green Building - Applicable Standard Specification: Standard Specification: 2023 Al Sa'fat - Dubai Green Building System Applicable Specific Rules:

Postacie Norma / podstawa badania



Certyfikat systemu zapewnienia jakości (moduł D); dyrektywa 2014/90/UE (dyrektywa w sprawie wyposażenia statków)



Zarejestrowano w bazie danych baubook

Aby uzyskać więcej informacji na temat instrukcji zamawiania, odwiedź naszą stronę internetową, skontaktuj się z naszymi account managerami i przedstawicielami handlowymi, a także ze specjalistycznymi sprzedawcami.

Informacja techniczna Hesse COOL-FILL HP 6645-(barwa)



Przykład procedury

Szlifowanie materiału nośnego: np. papierem o ziarnistości 220 - 280 z późniejszym odpyleniem.

Podkład: 2 x 130 - 150 g/m² Hesse COOL-FILL HP 6645-9343.

Suszenie pośrednie: minimum 4 h / 20 °C, lepiej 16 h / 20 °C temperatury pokojowej przy wystarczającej cyrkulacji powietrza.

Szlifowanie międzywarstwowe: stopniowe, papierem o ziarnistości 240 - 320 z następującym po nim odpyleniem.

Lakierowanie końcowe: 1 x 110 - 130 g/m² Hesse COOL-COLOR HB 65285-9010.

Możliwość pakowania: po suszeniu przez przynajmniej 16 h / 20 °C temperatury pokojowej przy wystarczającej cyrkulacji powietrza.

Wskazówki dotyczące zamawiania

Numer zamówienia	Odcień koloru	Stopień połysku
HP_6645-9343	WEISS	
HP_6645-9005	SCHWARZ	

Akcesoria

	Numer zamówienia	Nazwa artykułu
Opóźniacz	HZ 5-56	HYDRO Retarder
Środek do czyszczenia urządzenia	HV 6917	Czyścik HYDRO
	HV 6904	Nawijarka HYDRO

Aby uzyskać więcej informacji na temat instrukcji zamawiania, odwiedź naszą stronę internetową, skontaktuj się z naszymi account managerami i przedstawicielami handlowymi, a także ze specjalistycznymi sprzedawcami.

Wskazówki ogólne dotyczące sposobu użycia

W przypadku używania materiałów HYDRO części prowadzące materiał muszą być z materiału nierdzewnego. Wilgotność drewna powinna mieścić się w granicach 8 - 12 %. Nie używać i nie suszyć lakierów HYDRO w temperaturze materiału i temperaturze pomieszczenia poniżej 18 °C. Idealna wilgotność powietrza podczas lakierowania wynosi 55 - 65 %. Zbyt niska wilgotność powietrza w pomieszczeniu podczas aplikacji lakieru prowadzi do powstawania rys skurczowych, a zbyt wysoka wilgotność powietrza opóźnia jego schnięcie. W celu uniknięcia problemów z przyczepnością prosimy polakierowane powierzchnie przeszlifować na świeżo tuż przed lakierowaniem i w miarę możliwości natychmiast polakierować te oszlifowane powierzchnie. W przypadku zastosowania na foliach itp. prosimy upewnić się co do prawidłowej przyczepności poprzez wykonanie lakierowania próbnego na odpowiednim podłożu! Optymalne utwardzenie powierzchni lakierowanych i odparowanych uzyskuje się w temperaturach powyżej 20 °C i maksymalnie 40 °C. Należy zapewnić wystarczającą wymianę powietrza, bez przeciągów. Końcową twardość powłoki lakierowej w przypadku prawidłowego składowania (minimalna temperatura pokojowa 20 °C) uzyskuje się po tygodniu. Gatunki drewna o dużej zawartości wosków, np. tek mogą negatywnie wpływać na przyczepność. Wodorozcieńczalne składniki drewna, np. zawarte w jesionie, oraz kwas garbnikowy (np. w drewnie dębowym) mogą wywołać zmiany barwy lub odbarwienia powłoki lakierniczej. Z tego powodu zalecamy zasadniczo wykonanie próbnego lakierowania w celu oceny barwy, przyczepności i przebiegu schnięcia w warunkach rzeczywistych.

W przypadku powłok płyt MDF można uniknąć wad lakierowania i pęknięć na krawędziach, jeżeli przestrzega się następujących kwestii: Dobór jakości MDF odpowiedniej do obszaru zastosowania, patrz dane producenta dotyczące normy europejskiej EN 622-5, pkt 4 Metody badań EN 317 (Wymagania dotyczące pęcznienia na grubość). Idealna wilgotność płyty 5 - 7 %. MDF lakierować w miarę możliwości dookoła, strony tylne powinny być pokryte co najmniej bezbarwnie. Unikać ostrych krawędzi i wyfrezowań, w miarę możliwości zaokrąglać. Krawędzie i wyfrezowania powlekać 2 x wypełniaczem, nie szlifować nadmiernie (na wylot), ewentualnie jeszcze raz zagruntować. Grube płyty powstałe poprzez sklejenie kilku cieńszych płyt są szczególnie podatne na pęknięcia krawędzi ze względu na różne naprężenia, zatem lepiej jest od razu wybrać płytę MDF o odpowiedniej grubości. Płyty klejone w każdym razie zeszlifować na krawędziach na płasko i wstępnie zaizolować bezbarwnie. Woda, która wskutek zaklejania dostała się do środka, musi wyparować przed lakierowaniem. Powierzchnie obrobione wypełniaczem należy składować w odpowiednich warunkach i po krótkim czasie powlekać warstwą końcową.

Nasze informacje techniczne są na bieżąco aktualizowane pod kątem stanu wiedzy technicznej i przepisów prawa. Podane wartości nie oznaczają specyfikacji, są to typowe dane produktów. Zawsze aktualną wersję można zobaczyć w Internecie na stronie www.hesse-lignal.de lub uzyskać od Państwa opiekuna klienta. Dane te mają charakter doradczy, opierają się na dobrej wierze i starannych badaniach zgodnie z aktualnym stanem techniki. Informacje te nie mają charakteru prawnie wiążącego. Oprócz tego odsyłamy Państwa do naszych warunków handlowych. Karta charakterystyki produktu jest udostępniona zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006.