

## ATAPUR 2000 seidenglanz und matt / für innen (rasant trocknende 2K-PUR-Industrielackfarbe / 10 : 1 mit Härter 5042)

### Allgemeine Beschreibung

<b>Produktbeschreibung</b>	<b>Rasant trocknender, niedervernetzender 2K-PUR-Emaillack mit erstklassigem Finish; speziell für die industrielle Spritzapplikation.</b> <b>Bindemittelbasis:</b> Acrylpolyurethanharz / aliphat. Isocyanathärter
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ergibt hoch strapazierfähige, gilbungsresistente Decklackierungen mit ausgezeichnetem Kratz- und Schmissfestigkeit; erstklassiger Finish</li> <li>- sehr gute Beständigkeit gegen Wasser, Alkohol, Haushaltchemikalien, Desinfektionsmittel, Mineralöle, Fette, verdünnte Säuren und Laugen (garantierte Beständigkeiten nach DIN 68861, Beanspruchungsgruppe 1B)</li> <li>- gute Direkthaftung auf diversen Metallen und harten Kunststoffen (Wichtig: die gute Endhaftung wird oft erst nach 3–4 Tagen erreicht)</li> <li>- sehr schnelle physikalische Antrocknung ähnlich einem Nitrolack; bereits nach 45–60 Min. leicht schleif- und überarbeitbar</li> <li>- entspricht DIN EN 71 Teil 3 (Sicherheit für Spielzeuge)</li> <li>- mit Härter 6077 kann eine schnellere Blockfestigkeit erreicht werden (auf Holz und 2K-Füller; <u>nicht</u> für Metalle, Kunststoffe und glatte Untergründe)</li> </ul>
<b>Anwendung</b>	Für die industrielle Lackierung von Holzbauteilen (offen- oder geschlossenporig), Metallflächen und harten Kunststoffen (Apparate, Schaltkästen, Möbel, Regale, Werkzeuge, Maschinen, Metallkonstruktionen etc.). <b>Untergründe:</b> Holz und Holzwerkstoffe, Stahl, Aluminium, verzinkte Flächen, harte Kunststoffe (Hart-PVC, PUR, Polyester)
<b>Lieferform</b>	<b>Farbtöne:</b> weiss, tiefschwarz und bunt (nach RAL, NCS oder Muster) <b>Glanzgrad:</b> seidenglanz: 30–35 % / matt: 12–15 % (60°-Winkel) <b>Konsistenz:</b> ca. 60 sec DIN-Becher 4 <b>Mischverhältnis:</b> 10 : 1 (mit DD-Härter 5042 oder 6077)
<b>Gebinde</b>	Komp. A: 1 - 5 - 10 - 20 kg (Blecheimer) DD-Härter 5042 / 6077: 0,1 - 0,5 - 1 - 2 kg (Plastikflaschen)
<b>Lagerung</b>	Komp. A: 2 Jahre; Komp. B: 18 Monate (in verschlossenen Originalgebinden)

### Technische Daten

<b>Spez. Gewicht</b>	1,1–1,2 g/ml
<b>Festkörper</b>	48–50 % (gebrauchsfertige Mischung)
<b>Trocknung</b>	<u>staubtrocken</u> nach 15 Min.; <u>griffest</u> nach 30 Min.; <u>ausgehärtet</u> nach 6 Tagen
<b>Überarbeitbarkeit</b>	leicht <u>schleif-</u> und <u>überspritzbar</u> nach ca. 45–60 Min.
<b>Verbrauch</b>	<u>Praktische Ausgiebigkeit:</u> 7–9 m <sup>2</sup> /kg (pro Anstrich)

## Beständigkeit und Filmeigenschaften

<b>Chemikalienfestigkeit</b>	sehr gut gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen, Benzin, Mineralöle, Fette, Desinfektions- und Bleichmittel, Haushaltreinigungsmittel, Alkohol (Spirituosen) und nicht zu aggressive organische Lösemittel
<b>Prüfattiefe</b>	- entspricht DIN 53160 1 / 2 (Speichel- und Schweißbeständigkeit) - entspricht DIN EN 71-3 (Sicherheit für Kinderspielzeuge; schwermetallfrei)
<b>Hitzebeständigkeit</b>	Schwarz: dauerwärmebeständig bis 160 °C; <u>Weiss</u> : Vergilbung ab 120 °C

## Verarbeitungs- und Anwendungshinweise

<b>Applikation</b>	vorwiegend durch pneumatisches Spritzen (Fließ-, Saug-, Druckbecher); airless- und airmix (Vorversuche durchführen); nicht zum Heiss-spritzen!	
<b>Vorbehandlung</b>	Die Untergründe müssen sauber, trocken, rost- und fettfrei sein. <b>Holz (offenporig):</b> dünn grundieren mit ATAPUR 2000 (50–80 % verdünnt) <b>Holz, MDF (geschlossenporig):</b> satt grundieren mit ATAPUR 2K-Spritzfüller, RUCOPUR Reaktionsfüller. <u>Wichtig:</u> Fein schleifen (mit 320er oder feiner). <b>Stahl, Eisen, Aluminium, Zink:</b> RUCOPLAST 2K-Grundierung, AQUAPLAST 2K-EP-Grund wv, Universalprimer <b>Harte Kunststoffe, Altanstriche:</b> reinigen, ev. fein anschleifen; in vielen Fällen sind Direktlackierungen mit ATAPUR 2000 möglich (Vorversuche durchführen); nötigenfalls grundieren mit RUCOPLAST 2K-Grundierung (Achtung: die Endhaftung wird oft erst nach 3–4 Tagen erreicht)	
<b>Mischverhältnis</b>	10 : 1 (mit DD-Härter 5042 oder 6077)	
<b>Topfzeit</b>	ca. <b>24</b> Stunden (DD-Härter 5042)	ca. <b>8–10</b> Stunden (DD-Härter 6077)
<b>Verdünnung</b>	DD-Rapidverdünner V-15, DD-Verdünner V-17, Rapidverdünner V-14, 2K-Streichverdünner/Verzögerer V-23 (zum Verzögern beim Spritzen von sehr grossen Flächen; Zugabe bis ca. 5 %).	

Spritzgerät	Düse in mm	Spritzdruck / bar		Visk. DIN 4/sec	Verdünnung
		Mat.	Luft		
Fließbecher	1.8		2–3	18–23	30–70 % / V-15
Airmix	0.28–0.38	60–100	1–2	23–30	20–30 % / V-15
Airless	0.28–0.38	120–160		23–30	20–30 % / V-15

<b>Verarbeitungshinweise</b>	Die beiden Komponenten werden im Verhältnis 10 Teile Komp. A mit 1 Teil Komp. B (Härter 5042 od. 6077) <u>gewichtsmässig</u> gut miteinander vermischt. Nicht unter 10 °C verarbeiten; keine hohe Luftfeuchtigkeit (über 80 %).
<b>Überzugslack</b>	Für stark strapazierte Flächen empfiehlt sich ein farbloser Überzugslack (ATAPUR Zweischichtlack) zur Verbesserung der Ring- und Kratzfestigkeit.
<b>Anstrichentfernung</b>	RUCO Abbeizer Forte
<b>Gerätereinigung</b>	Nitro-/Universalverdünner V-13, DD-Verdünner V-17, Nitroreiniger, Aceton

## Sicherheitsdaten

	<u>ATAPUR 2000</u>	<u>DD-Härter 5042</u>
<b>Kennzeichnung</b>	s. aktuelles Sicherheitsdatenblatt	
<b>RID/ADR / UN-Nr.</b>	Kein Gefahrgut	3 III / UN 1263
<b>Entsorgungscod</b>	08 01 11	08 01 11

Industrielack, unterliegt nicht der Decopaint-Richtlinie