Technische Information

Hesse PERFECT-FILL HDP 5650-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 8 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Hesse Lignal
inspiring you

Produktbeschreibung

Der **PERFECT-FILL HDP 5650-**(Farbton) ist bevorzugt als Systemfüller für die Kombination mit dem **PERFECT-COLOR HDB 5434x(Glanzgrad)-(Farbton)** entwickelt worden. Sein breites Einsatzgebiet, unter anderem seine Eignung für stark beanspruchte Oberflächen, z. B. Feuchträume etc. und seine anwenderfreundliche Verarbeitung, machen ihn zum Universalfüller im kompletten Innenbereich. Schwerentflammbar nach IMO und DIN EN 13501-1. Der **PERFECT-FILL** ist maschinenschleifbar und mit allen geeigneten Hesse Lacksystemen überlackierbar.

Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau, ideal für stark strapazierte Oberflächen wie z. B. für Küche, Bad, Büro und im gesamten Wohnbereich, wie z. B. für Tische, Sideboards, auf verschiedensten Holzarten, Grundierfolien, MDF, MDF-Kanten. Auch für Treppen und Handläufe.

Anwendungsgebiet

- Innenausbau
- Küche und Bad
- Möbel
- Schiffsinnenausbau
- Spezialanwendungen
- Türen
- Treppen

Trägermaterial

- dunkle Laubhölzer feinporig
- dunkle Laubhölzer grobporig
- helle Laubhölzer feinporig
- helle Laubhölzer grobporig
- MDF
- geeignet vorgrundiert
- Melaminfolie
- Papierfolie

Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Sauberes, trockenes Holz oder sauberer, geeigneter MDF- oder Folienuntergrund, frei von Öl, Fett, Wachs und Silikonen. Vorschriftsmäßig geschliffen und frei von Schleifstaub. Je nach Holzart und gewünschtem Oberflächeneffekt: abgestufter Rohholzschliff Korn 120 - 220 mit anschließender Entstaubung. Die Qualität des Holzschliffs ist ausschlaggebend für die Endfläche. Bei Folienuntergründen: geeignete Folie, Schliff Korn 320 - 400 mit anschließender Entstaubung und gegebenenfalls Entfettung. Die Folienqualität und die Qualität des Folienschliffs sind ausschlaggebend für die Endfläche.
Untergrundschliff Körnung	120 - 400
Zwischenschliff Körnung	280 - 400

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-FILL HDP 5650-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 8 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Hesse Lignal
inspiring you

Applikation

Applikation	Düsengröße	Spritzdruck	Zerstäuberdruck
Airless	0,23 - 0,38 mm	100 - 120 bar	
Airmix	0,23 - 0,38 mm		1,5 - 2,5 bar
Druckluftspritzen	1,5 - 2 mm	2,5 - 4 bar	
sonstige Verarbeitung			

Zeiten

Topfzeit	2 h / 20 °C
Trocknung	5 h / 20 °C
Durchhärtung	7 d / 20 °C

Endbehandlung

Endbehandlung	Überlackierbarkeit: Nach ausreichender Trocknung und Zwischenschliff überlackierbar mit z. B. COOL-COLOR HB 65285-(Farbton) oder PERFECT-COLOR HDB 54345-(Farbton). Darüber hinaus auch mit üblichen HYDRO und PUR Farblacken und mit den meisten handelsüblichen Malerlacken. (Probelackierung erforderlich!)

Verarbeitungshinweise

Härter in langsamen Strahl unter Rühren zugeben. Anschließend gegebenenfalls die Spritzviskosität durch Zugabe von Wasser einstellen. Maximale Zugabemenge 5 %. Die Härterzugabe muss immer vor dem Verdünnen erfolgen! Mit Härter versetztes Material nicht in geschlossenen Gebinden lagern.
Die Verarbeitungs- bzw. Topfzeit des PERFECT-Fill kann bei Bedarf durch Zugabe von ca. 15% Wasser oder ca. 5% Optimizer HZ 70 auf bis zu ca. 4h bei 20° C verlängert werden. Die dadurch bedingte niedrigere Auslaufzeit und Änderung der Rheologie sind zu beachten.
Überlackierung: Nach ausreichender Trocknung und gegebenenfalls Zwischenschliff, mit sich selbst oder mit geeigneten HYDRO oder PUR Materialien. Arbeitsgeräte mit Wasser reinigen. Für die Entfernung angetrockneter Lackreste den Hesse HYDRO Reiniger HV 6917 verwenden. Bei kombinierten Arbeiten (Hydro- und Lösemittellacke) Applikationsgeräte mit Hesse HYDRO Umnetzer HV 6904 durchspülen.
Bei Direktbeschichtung von gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen!
Durch Zugabe von bis zu **5%** Farblack PERFECT-COLOR oder der HYDRO-Farbpasten kann der PERFECT-FILL bei Bedarf **pastellfarbig** eingefärbt werden.
Bitte beachten Sie dass das Einfluss auf die Rheologie, die Deck-/Füllkraft und den Schliff haben kann.

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-FILL HDP 5650-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 8 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Hesse Lignal
inspiring you

Besondere Hinweise

Die Verarbeitungs- bzw. Topfzeit des PERFECT-Fill kann bei Bedarf durch Zugabe von ca. 15% Wasser oder ca. 5% Optimizer HZ 70 auf bis zu ca. 4h bei 20° C verlängert werden. Die dadurch bedingte niedrigere Auslaufzeit und Änderung der Rheologie sind zu beachten.

Bei der Verwendung als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend SOLAS 74 Reg. II-2/3, II-2/5, II-2/6 und X/3, neueste Fassung, IMO-Entschließung MSC.36(63)-(1994 HSC-Code) 7, IMO-Entschließung MSC.97(73)-(2000 HSC-Code) 7, IMO MSC/Rundschr. 1120, ist dieses Produkt nur kombinierbar mit anderen zugelassenen und technisch geeigneten Produkten. Die maximale Nassauftragsmenge bei der Verwendung dieses Produktes als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe beträgt 150 g/m².

„Eine Risikobewertung hat gemäß Richtlinie 2014/90/EU, Anhang II, Abschnitt 3, stattgefunden. Von der ausgehärteten und getrockneten Beschichtung geht weder eine physikalische oder gesundheitliche Gefahr, noch eine Gefahr für die Umwelt aus."

Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15%)	75 s / DIN4
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	7 - 14 m²/l Die Ergiebigkeit ist stark abhängig von der Applikationsart. Die Angaben beziehen sich auf ein Liter des verarbeitungsfähigen Produktes, wenn nötig inklusive Härter und Verdünnung.
Giscode	W3/DD+
Anteil nachwachsender Rohstoffe	0 %
NfA	57,4 - 60,3 %
VOC FR	C
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	26
Lagertemperatur	10 - 30 °C
Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Anzahl Schichten (max)	3
Menge pro Schicht (min)	100 g/m²
Menge pro Schicht (max)	200 g/m²
Gesamtauftragsmenge	600 g/m²
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	8 : 1 HYDRO Härter HDR 5091
Mischverhältnis (gravimetrisch)	100 : 10 HYDRO Härter HDR 5091

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-FILL HDP 5650-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 8 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Hesse Lignal
inspiring you

Besondere Eigenschaften / Prüfnormen

Zeichen	Prüfnorm / Grundlage
	Qualitätssicherungssystem-Zertifikat (Modul D); Richtlinie 2014/90/EU (Schiffsausrüstungsrichtlinie)
	Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemittelhaltigen Farben- und Lackverordnung - Chem-VOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung

Zeichen	Prüfnorm / Grundlage
	Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien
	Baubook eingetragen

Verfahrensbeispiel

Trägermaterialschliff: z. B. Korn 220 - 280 mit anschließender Entstaubung.
Grundierung: 2 x 130 - 150 g/m² PERFECT-FILL HDP 5650-9343, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 8 : 1 mit HYDRO Härter HDR 5091.
Zwischentrocknung: mindestens 4 h / bei 20 °;C, besser 16 h / bei 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.
Zwischenschliff: abgestuft Korn 240 - 320 mit anschließender Entstaubung.
Endlackierung: 1 x 110 - 130 g/m² PERFECT-COLOR HDB 54345-9010, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit HYDRO Härter HDR 5091.
Verpackungsfähig: nach Trocknung von 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Bestellhinweise

Bestellnummer	Farbton	Glanzgrad 60° (Gloss +/-5)	Glanzstufe
HDP 5650-9343	WEISS		

Zubehör

	Bestellnummer	Artikelbezeichnung
Härter	HDR 5091	HYDRO Härter
Gerätereiniger	HV 6904	HYDRO Umnetzer
	HV 6917	HYDRO Reiniger
	Wasser	

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

Bei MDF-Beschichtungen können Sie Lackierfehler und Kantenrisse vermeiden, wenn Sie Folgendes beachten: Auswahl einer für das Einsatzgebiet geeigneten MDF-Qualität, siehe Herstellerangaben zur EU-Norm EN 622-5 Pkt. 4 Prüfverfahren EN 317 (Anforderungen zur Dickenquellung). Ideale Plattenfeuchtigkeit 5 - 7 %. MDF möglichst rundum lackieren, Rückseiten sollten zumindest farblos beschichtet werden. Scharfe Kanten und Ausfräsungen vermeiden, möglichst abrunden. Kanten und Ausfräsungen 2 x mit Füller beschichten, nicht durchschleifen, gegebenenfalls nochmals grundieren. Dicke Platten, die durch Zusammenleimen mehrerer dünner Platten hergestellt wurden, sind aufgrund der unterschiedlichen Spannungen besonders anfällig für Kantenrisse. Besser gleich eine MDF-Platte in passender Stärke auswählen. Zusammengeleimte Platten an den Kanten in jedem Fall planschleifen und farblos vorisolieren. Durch Verleimen eingeschlepptes Wasser muss vor dem Lackieren ausdunsten. Gefüllerte Flächen konditioniert lagern und zeitnah endbeschichten.
Bei der Verarbeitung von HYDRO Materialien müssen materialführende Teile aus Edelstahl sein. Die Holzfeuchte sollte zwischen 8 - 12 % liegen. HYDRO Lacke bitte nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C verarbeiten und trocknen. Die ideale Luftfeuchtigkeit beim Lackieren liegt zwischen 55 und 65 %. Eine zu niedrige Raumluftfeuchte während des Lackiervorgangs führt zu Oberflächenstörungen (z. B. Schrumpfrissen etc.). Eine zu hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknungsphase verlängert die Trockenzeit des Lackmaterials teilweise drastisch! Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte die Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Bei Einsatz auf Folien etc. bitte den Verbund durch eine Probelackierung auf dem entsprechenden Untergrund absichern! Die optimale Aushärtung der lackierten und abgedunsteten Flächen wird bei Temperaturen über 20 °C bis maximal 40 °C erreicht. Ausreichender, zugfreier Luftaustausch ist zu gewährleisten. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mindestens 20 °C Raumtemperatur) nach einer Woche erreicht. Stark wachshaltige Hölzer z. B. Teak beeinflussen unter Umständen den Verbund negativ. Wasserlösliche Holzinhaltsstoffe wie z. B. aus Esche und Gerbsäure aus Hölzern wie z. B. Eiche können Farbtonveränderungen und Verfärbungen der Lackierung auslösen. Wir empfehlen deshalb grundsätzlich eine Probelackierung zur Beurteilung von Farbwirkung, Verbund und Trocknungsverlauf unter Praxisbedingungen vorzunehmen!

Unsere technischen Informationen werden laufend dem Stand der Technik und den gesetzlichen Vorgaben angepasst. Die angegebenen Werte stellen keine Spezifikation dar, sondern sind typische Produktdaten. Die jeweils aktuelle Version finden Sie im Internet unter www.hesse-lignal.de oder sprechen Sie den für Sie zuständigen Kundenbetreuer an. Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf dem besten Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Außerdem verweisen wir auf unsere Geschäftsbedingungen. Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 wird zur Verfügung gestellt. Wir kommen unseren Verpflichtungen aus dem Verpackungsgesetz nach. Sie können die von uns gelieferten Verkaufs-, Um- und Transportverpackungen über das Rücknahmesystem der KBS GmbH einer stofflichen Verwertung zuführen. Wenn Sie das System auch für Um- und Transportverpackungen, also für Kartonagen, Paletten, Stretchfolien u. ä. nutzen wollen, finden Sie dazu alle weiteren Informationen im Glossar oder direkt über die KBS GmbH.

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.