



Akzente in Sachen Oberflächen

PUR ADAMANT – der Unbezwingbare!



Hesse PUR ADAMANT DU 48999 – die revolutionäre Innovation in der PUR Hochglanztechnologie.

Eine Möbeloberfläche die super kratzfest und trotzdem hochglänzend ist – das ist der Wunsch vieler Kunden und beschäftigt Schreiner, Tischler, Laden- und Innenausbauer gleichermaßen. Hesse hat nun die Antwort auf die Schwierigkeiten der kratzfesten, hochglänzenden Möbeloberfläche entwickelt. Der neue isocyanatfreie PUR ADAMANT besticht durch seine herausragenden, superkratzfesten Eigenschaften und hat somit ein Alleinstellungsmerkmal unter den transparenten, hochglänzenden Überzugslacken im Bereich der Möbellacke.

- > hervorragende Kratzfestigkeit
- > lichtecht – dadurch auch auf Farblacken einsetzbar
- > High-Solid-System mit 70 % Festkörper deshalb auch decopaintkonform
- > decopaintkonform
- > isocyanatfrei
- > DIN 68861, Teil 1A chemische Beständigkeit keine Verfärbung (Stufe 5)



Martindale-Test gemäß EN 16094 Teil A

Normiertes Verfahren zur Ermittlung der Beständigkeit gegen Mikroverkratzung. Mit definierter Kraft wird ein „Scotch Brite“ in scheuernden Bewegungen über die Testfläche geführt und der in der Regel bei glänzenden Beschichtungen auftretende Glanzverlust beurteilt.

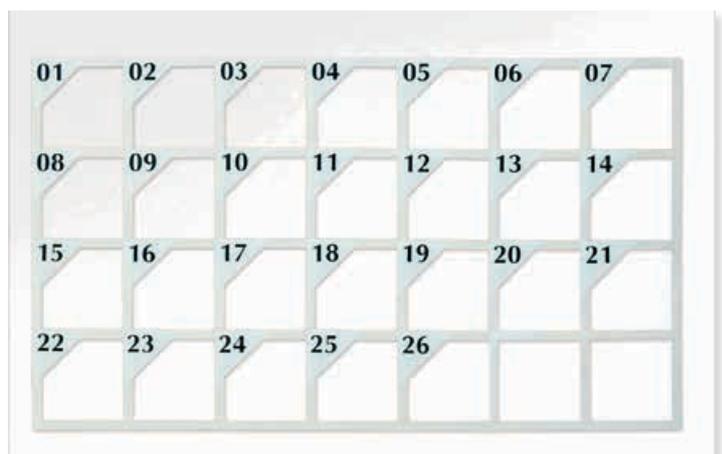
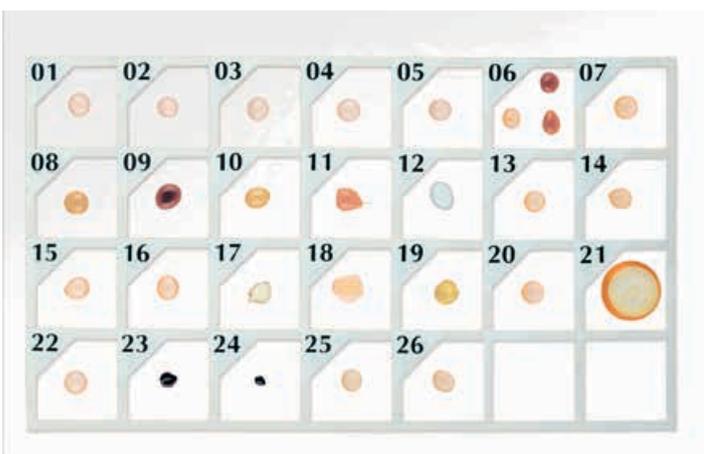
Die in der Tabelle aufgeführten Testflächen wurden unter gleichen Bedingungen auf ihre Beständigkeit geprüft: Der Messwinkel lag jeweils bei 20 Grad und es gab 80 Scheuerumdrehungen (Martindale-Test EN 16094, Teil A).

Testflächen/ Lacktype	Glanzgradwert vor Belastung	Glanzgradwert nach Belastung	Abnutzung in %
Konventioneller PUR Hochglanz	90	1	98,9
Automobillack hochglänzend	88	15	82,9
Adamant Hochglanzlack	89	20	77,5

Prüfung gemäß DIN 68861, Teil 1A

- > Wurde auf einer weißen Fläche geprüft
- > Die Einwirkdauer ist 16 h
- > Das Ergebnis = keine sichtbaren Spuren!
(entspricht der Höchstwertung 5 nach DIN Test)

Der einzige PUR-Hochglanzlack der die höchstmögliche Stufe DIN 68861, Teil 1A erfüllt!



Verfahrensbeispiel:

Schrankfronten in Makassar furniert, hochglänzend

- > Rohholzschliff: Korn 150 - 180 (Entstaubung)
- > Grundierung: 2 x 100 - 120 g/m² (Zwischentrocknung 20 - 30 min/20 °C)
Hesse PUR-Isoliergrund DG 4720-0001 bzw. DG 572-1,
MV (vol.) 2 : 1 mit Härter DR 4040 bzw. DR 440
- > Verdünnerzugabe nach Bedarf z.B. mit DV 4935
- > Trocknung: mind. 1 h/20 °C
- > Lackschliff: Korn 320 - 400 (Entstaubung)
- > Grundierung: 2 x 140 g/m² (Zwischentrocknung 45 - 60 min/20 °C)
Hesse PUR OPTI-BASE DG 4763, MV (vol.) 1 : 10 mit Härter DR 4037,
Verdünnerzugabe nach Bedarf z.B. mit DV 4935
- > Trocknung: mind. 16 h/20 °C
- > Je poriger das Holz, umso mehr Grundierschichten sind aufzutragen.
Die fertige Grundierschicht sollte bereits vor dem letzten Schliff komplett
plan erscheinen!
- > Trocknung der letzten Grundierschicht mind. 24 h/20 °C
- > Lackschliff feiner werdend: Korn 400 - 600 (Entstaubung)
- > Endlackierung: 1 x 180 - 200 g/m² Hesse PUR ADAMANT DU 48999,
MV (vol.) 1 : 1 mit Härter DR 4091, Verdünnerzugabe je nach Bedarf
und nach Mischung 10 - 30 % Hesse CV 553
- > Hochglanz polieren: nach Trocknung von mind. 16 h/20 °C
- > Verpackungsfähig: nach 48 h/20 °C

Bestellhinweise DU 48999

Gebindegrößen: 5 l *

Härter: DR 4091

Gebindegrößen

Härter: 5 l

Ergiebigkeit

je Liter: 4 - 6 m²

*andere Gebindegrößen auf Anfrage



Hesse GmbH & Co. KG
Warendorfer Str. 21
59075 Hamm – Germany

Tel.: + 49 2381 96300
Fax: + 49 2381 963849

E-mail: info@hesse-lignal.de
www.hesse-lignal.de