

Hesse PUR-Isolierfüller DP 491 -(Farbton)

Mischungsverhältnis: Vol.-Teile 4 : 1,
Mischungsverhältnis: Gew.-Teile 5 : 1 mit PUR-Härter DR
405



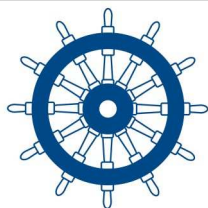
Hesse GmbH & Co. KG, Warendorfer Str. 21, D 59075 Hamm
www.hesse-lignal.de



Baustoffklasse
schwerentflammbar (DIN
4102-B1), Prüfberichtsnr.
P-BWU03-I-16.5.261

ÜZ-BWU03-I-16.2.502

DP 491-9343



EG-Baumusterprüfbescheinigung

DP 491-9343

Zulassungsnr.

116.213



Rezeptur frei von:
Holzschutzmitteln, giftigen
Schwermetallen,
Formaldehyd,
Phthalatweichmachern,
CMR-Stoffen, Kat. 1 + 2,
flüchtigen
halogenorganischen
Verbindungen

**ChemVoC
FarbV**
**Decopaint
fähig**

Produkt erfüllt die
Vorgaben der
Lösemittelhaltigen Farben
-und Lackverordnung-
ChemVOCFarbV- vom
23.12.2004
(Decopaintrichtlinie)

Produktbeschreibung

Zweikomponenten-PUR-Alkyd-Grundierung,
pigmentiert, sehr füllig, gut schleifbar.
Füllgrund für den farbigen, geschlossenporigen
Lackaufbau mit extrem breitem Einsatzgebiet
und ausgezeichnetem Stand.
Schwerentflammbarkeit nach DIN 4102 B1 in
Komb. mit DB 555-Farbton geprüft und
überwacht. IMO zertifiziert
(schwerentflammbares Anstrichmittel für
Seeschiffe).

Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau, einschließlich stark
beanspruchter Bereiche, wie Küche und Bad
oder für Schiffsinnenlackierungen, auf
verschiedensten Holzarten und vielen Folien,
für MDF - auch Kanten -, sowie als Haftprimer
auf vielen Kunststoffen.

Verarbeitungshinweise

Ein- bis vierschichtiger Auftrag mit 100 - 300
g/m² auf geeigneten Untergründen, maximale
gesamte Nassfilmmenge: 800 g/m².
Maximale Gesamt-Nassauftragsmenge bei
Verwendung als schwerentflammbares
Anstrichmittel für Seeschiffe mit 140 g/m².
Untergrundbehandlung: Vorschriftsmäßiger
Schliff des geeigneten Untergrundes /
Entstaubung.
Zwischenschliff Korn 240 - 400, bei
Endlackierung mit Hochglanz Korn 600/
Entstaubung.
Bei Verwendung als Haftprimer Untergründe
vorher entfetten.

Verarbeitungszeit

3 - 4 h bei 20°C

Topfzeit

5 - 6 h bei 20°C

Trocknung

Abhängig von Auftragsmenge, Material- und
Umgebungstemperatur, Applikationsverfahren
und Trägermaterial
Schleifbarkeit: > 4 - 5 h 20°C
besser nach 16 Stunden. Forcierte Trocknung
möglich: bis 50°C
Überlackierbarkeit:
Nach ausreichender Trocknung und
Zwischenschliff mit üblichen PUR- oder
CN-Farbblacken und mit den meisten
handelsüblichen Malerlacken.

Verfahrensbeispiel

- Badmöbel, MDF, tieffräsfähig weiß
- Kanten- und Profilschliff Korn 150
 - Grundierung 2 x 150 - 200 g/m²
Hesse PUR-Isolierfüller DP 491-9343,
Mischung 4 : 1 PUR-Härter DR 405
Verdünnung: 10 - 15 % DV 494
 - Zwischentrocknung jeweils mind. 5 h 20°C
besser 16 Std
 - Zwischenschliff Korn 240 - 280
 - Schliff der letzten Grundierschicht Korn 280 -
320
 - Beschichten 1 x 120 - 150 g/m²
Hesse UNA-COLOR DB 555-9010,
Mischung 10 : 1 PUR-Härter DR 470
 - Zwischentrocknung mind. 5 h 20°C
 - Glättung Korn 400
 - Endlackierung 1 x 80 - 100 g/m²
Hesse UNA-PUR DE 554,
Mischung 10 : 1 PUR-Härter DR 470
Verdünnung: 10 - 20 % DV 494
 - Durchtrocknung mind. 16 h 20°C

Technische Daten

Lieferform:	flüssige Form
Farbton:	weiß
Farbton:	schwarz
Lieferviskosität:	76 - 104 s / DIN 4 mm/20°C
Nichtflüchtiger Anteil:	60 - 65 % nach Mischung je nach Farbton
Dichte:	1,3 - 1,4 kg/l bei 20°C
Flammpunkt:	> 21°C
Lagerstabilität:	1 Jahr im verschlossenen Originalgebinde
Lagertemperatur:	16 - 40°C
Weitere Angaben zur Lagerung: Vor Gebrauch sorgfältig aufrühren. Lagerklasse nach BetrSichV: Entzündlich. Bitte neuestes Sicherheitsdatenblatt beachten!	

Applikationsverfahren

Spritzverfahren:
Verdünnungszugabe empfohlen. Während der
Verarbeitung regelmäßig die Viskosität
überprüfen.

Druckluftspritzen (Becher)
Düsengröße: 2,0 mm
Spritzdruck: 2,5 - 3,5 bar

Airless-Spritzen
Düsengröße: 0,33 - 0,41 mm
Spritzdruck: 100 - 150 bar

Airless mit Luftunterstützung
Düsengröße: 0,33 - 0,41 mm
Spritzdruck: 60 - 100 bar
Zerstäuberdruck: 1,5 - 2,5 bar

Gießen möglich
Verarb. Visko.: 35 - 40 s / DIN 4
mm/20°C

Hesse PUR-Isolierfüller DP 491 -(Farbton)

Mischungsverhältnis: Vol.-Teile 4 : 1,
Mischungsverhältnis: Gew.-Teile 5 : 1 mit PUR-Härter DR
405



Hesse GmbH & Co. KG, Warendorfer Str. 21, D 59075 Hamm
www.hesse-lignal.de



DIN 68861, Teil, 1B

DIN 53160 Teil 1 und Teil 2
(Beständigkeit gegen
Speichel- und
Schweißsimulanz): Keine
Verfärbung (Stufe 5)

PVC- fest

nach Endlackierung mit
Hesse UNA Color DB
555-9010

Besondere Hinweise

Bei der Verwendung als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend SOLAS 74/88 Reg. II-2/3, II-2/5 und II-2/6, neueste Fassung, IMO Resolution MSC.36(63)-(1994 HSC-Code) 7, IMO Resolution MSC.97(73)-(2000 HSC-Code) 7, ist dieses Produkt nur kombinierbar mit anderen zugelassenen und technisch geeigneten Produkten.

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

Auf MDF-Trägern:

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, ggf. 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 jeden Fall planschleifen und farblos vorisolieren. Durch Verleimen eingeschlepptes Wasser muss vor dem Lackieren ausdunsten. Gefüllte Flächen konditioniert lagern und zeitnah endbeschichten.

Von PUR-Materialien:

PUR-Lacke sollten nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18°C und 40 % rF verarbeitet und getrocknet werden, ideale Werte: 20 - 25 °C, 50 - 65 % rF. Abweichungen führen zu Trocknungs- bzw. Aushärtungsstörungen. Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte PUR-Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mind. 20°C RT) nach einer Woche erreicht. Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungen durchführen!

Bestellhinweise

weiß	DP 491-9343
schwarz	DP 491-9005
Gebindegrößen	5/25 kg
Härter	DR 405
Gebindegrößen Härter	1/2,5/5 l
Ergiebigkeit je Liter	mind. 3 - 4 m ²
Verdünner	DV 494; DV 4935/ mittellang
	DV 499
	- Zugabe max. 5 %
Verzögerer	NV 395
Reinigungsverdünner	

Allgemeine Hinweise / Ausschluss

Unsere technischen Informationen werden laufend dem Stand der Technik und den gesetzlichen Vorgaben angepasst. Die jeweils aktuelle Version finden Sie im Internet unter www.hesse-lignal.de -> handel/handwerk -> sortiment oder sprechen Sie den für Sie zuständigen Kundenbetreuer an. Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem 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.