

>Produktbeschreibung

ADAMANT ist ein farbloser und extrem hochkratzfester Hochglanzlack. Das einfach zu verarbeitende und **lichtechte Lackmaterial** ist bereits nach **16 h Trockenzeit polier- und schwabbelfähig**. Mit einem **Festkörper von 70 %** ist das Produkt **Decopaintkonform** und **prozessorientiert** rezeptiert. Die fertige Oberfläche weist eine chemische Beständigkeit nach **DIN 68861 1A** auf.

>Einsatzgebiete

ADAMANT kann im gesamten Laden-/ Innenausbau, einschließlich Küche und Bad sowie dem Schiffsinnausbau als Endlack auf farblosen Hesse PUR Grundierungen oder Hesse PUR Farblacken eingesetzt werden.

>Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Auf geeigneten Hesse PUR Farblacken und Grundierungen. Der Untergrund muss vor der Applikation frisch geschliffen, sauber und fettfrei sein.
Untergrundschliff Körnung von-bis	400 - 800
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	600 - 800
Anmerkungen Schliff	Es wird empfohlen ein Schleifmittel mit einem hohen Härtegrad zu wählen (z. B. auf Basis Aluminiumoxid).

>Endbehandlung

Endbehandlung	Nach ausreichender Trocknung und nach einem frischen Lackzwischen Schliff (Entstaubung) mit sich selbst.
---------------	--

>Zeiten

Verarbeitungszeit	8 h / 20 °C
Trocknung	5 h / 20 °C
Stapelbar nach	> 16 h / 20 °C
Durchhärtung	7 d / 20 °C

>Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck bar
Spritzen - alle			
2K-Anlage			
Airmix	0,23 - 0,28	60 - 100	2,0 - 2,5
Druckluftspritzen	1,8 - 2,0	1,8 - 2,0	

>Technische Daten

Anteil nachwachsender Rohstoffe %	19.5
Auslaufzeit (+/- 15 %)	40 s / DIN EN ISO 2431 - 3 mm
Aussehen	Farblos
Decopaint Basis	LB
Decopaint Kategorie	J
Dichte Serie kg/l	0.959
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	4 - 16 m ² /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.
Lieferform	flüssig
NfA Serie %	39
VOC EU %	61 %
VOC FR	C
Lagertemperatur	16 - 40 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	2
Menge pro Schicht (min)	60 g/m ²
Menge pro Schicht (max)	250 g/m ²
Gesamtauftragsmenge	400 g/m ²
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	1 : 1 PUR Härter DR 4091
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	100 : 113 PUR Härter DR 4091

>Bestellhinweise

Bestellnummer	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Glanzstufe	Gebindegröße
DU 48999	≥ 90	hochglänzend	5 l, 15 l

>Härter

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DR 4091	PUR Härter	2.5 l, 5 l

>Verdünner

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
CV 553	Spezialverdünner	1 l, 5 l, 15 l, 25 l

>Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
RV 1	Reinigungsverdünner	5 l, 15 l, 25 l

>Reinigungs- und Pflegemittel

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
ZD 520	Möbelpolitur	1 l, 5 l, 15 l, 25 l
ZD 5200	Möbelpolitur	1 l, 5 l, 15 l

>Besondere Hinweise

ADAMANT ist bereits nach mindestens 16 h / 20 °C polier- und schwabbelmäßig. Eine forcierte Trocknung ist bis maximal 30 °C möglich. Ein Vorgrundieren ist je nach Oberflächenwunsch und Trägermaterial möglich, z. B. mit den farblosen Hesse PUR Grundierungen DG 417 / DG 4717-0005, DG 468-3 / DG 4760, DG 4750 sowie mit den Hesse PUR Farblacken DB 45245-(Farbton), DB 45205-(Farbton) und DB 48885-(Farbton). Begründet durch die Eigenfarbe von ADAMANT ist eine **Farbtonprüfung bei der Ablackierung von Farblacken** im Vorfeld durchzuführen! Eine Verdünnungszugabe auf die Lack-/Härtermischung von 10 - 30 % ist je nach Bauteil und Applikationsbedingungen entsprechend anzupassen. **Das Produkt ist nicht zur Verarbeitung auf gebleichten Flächen geeignet!**

Bei der Verwendung als schwerentflammables 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. Die maximale Nassauftragsmenge bei der Verwendung dieses Produktes als schwerentflammables Anstrichmittel für Seeschiffe beträgt 65 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.“

>Verfahrensbeispiel

Schrankfronten in Makassar furniert, hochglänzend (extrem kratzfest)

Rohholzschliff: Korn 150 - 180 (Entstaubung)

Isolierung: 1 x 120 - 160 g/m² Hesse PUR OPTI-BASE DG 4750, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 1 : 5 mit PUR Härter DR 4034, Zugabe von 50 % PUR Verdüner DV 4994 auf die Lack-/Härtermischung

Zwischentrocknung: 20 - 30 min / 20 °C

Isolierung: 1 x 120 - 160 g/m² Hesse PUR OPTI-BASE DG 4750, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 1 : 5 mit PUR Härter DR 4034, Zugabe von 50 % PUR Verdüner DV 4994 auf die Lack-/Härtermischung

Trocknung: > 16 h / 20 °C

Lackschliff: Korn 320 - 400 (Entstaubung)

Grundierung: 1 x 150 - 200 g/m² Hesse PUR OPTI-BASE DG 4750, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 1 : 5 mit PUR Härter DR 4034, Zugabe von 20 - 25 % PUR Verdüner DV 4994 auf die Lack-/Härtermischung

Zwischentrocknung: 20 - 30 min / 20 °C

Grundierung: 1 x 150 - 200 g/m² Hesse PUR OPTI-BASE DG 4750, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 1 : 5 mit PUR Härter DR 4034, Zugabe von 20 - 25 % PUR Verdüner DV 4994 auf die Lack-/Härtermischung

Trocknung: > 16 h / 20 °C

Je poriger das Holz, umso mehr Grundierschichten sind aufzutragen. An einem Arbeitstag dürfen max. 400 g/m² Nassfilmmenge aufgetragen werden, danach ist eine Trockenzeit von >16 h / 20 °C erforderlich! Es sind so viele Grundierarbeitsgänge durchzuführen, bis die zu lackierende Fläche vor dem Lackschliff geschlossenporig ist! Die Trockenzeit der letzten Grundierschicht mit OPTI-BASE DG 4750 muss > 48 h / 20 °C betragen! Bei hohen Temperaturen oder bei sehr großen zu lackierenden Flächen kann optional der PUR Verdüner DV 4981 eingesetzt werden.

Lackschliff der letzten Grundierschicht: feiner werdend mit Korn 400 - 600 (Entstaubung)

Hochglanzlackierung: 1 x 100 - 120 g/m² Hesse ADAMANT DU 48999, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 1 : 1 mit PUR Härter DR 4091, nach Bedarf 10 - 30 % Verdünnungszugabe CV 553 bezogen auf die Lack-/Härtermischung

Trocknung: 20 - 30 min / 20 °C





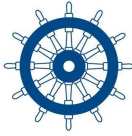

Hochglanzlackierung: 1 x 150 - 250 g/m² Hesse ADAMANT DU 48999, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 1 : 1 mit PUR Härter DR 4091, nach Bedarf 10 - 30 % Verdünnungszugabe CV 553 bezogen auf die Lack-/Härtermischung

Bei Bedarf kann der Aufbau nach > 16 h / 20 °C Aushärtung auf Hochglanz poliert werden (siehe dazu gesonderte Technische Information auf unserer Homepage unter https://www.hesse-lignal.de/fileadmin/content/documents/Technische_Beschreibungen_deutsch/Schleifen-Polieren_-_3M_Schleif-_und_Polierprozess_ADAMANT_DU_48999_DE.pdf und https://www.hesse-lignal.de/fileadmin/content/documents/Technische_Beschreibungen_deutsch/Schleifen-Polieren_-_Mirka_Polieren_ADAMANT_DU_48999_DE.pdf)

>Allgemeine Hinweise

Bei der Verarbeitung von PUR Lacken ist darauf zu achten, dass alle Lackmaterial zuführenden Teile (Schläuche, Ansaugstutzen usw.) am eingesetzten Spritzgerät sorgfältig vor der Verarbeitung gereinigt werden und von alten Lackresten befreit sind.

>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
DIN 68861-Teil 1A (Möbeloberflächen; Verhalten bei chemischer Beanspruchung)	HESSE			
Speichel- und Schweißbeständigkeit nach DIN 53160 Teil 1 und 2: Keine Verfärbung (Stufe 5)	HESSE			
PVC-fest	HESSE			
PAK-Gehalt nach AfPS GS 2014:01; Kategorie 1	OSTTHÜRINGISCHE MATERIALPRÜFUNGSGESELLSCHAFT		Prüfbericht (DU 48999)	2.5/831/2015
EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B); Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend IMO-EntschlieÙung MSC.307(88)-(FTP-Code 2010)	Dienststelle Schiffssicherheit: BG Verkehr, Hamburg		Zulassungs-Nr. U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr.	116475-01 164.112/ EC0736/116475-01
Sicherheit von Spielzeug DIN EN 71-3 (2014-12)	OSTTHÜRINGISCHE MATERIALPRÜFUNGSGESELLSCHAFT		Prüfbericht	2.5/381/2015

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.