



### >Produktbeschreibung

Der 1K Isolierfüller ist thixotrop eingestellt und füllkräftig. Er eignet sich somit ideal als Füllgrund für geschlossenporige Lackaufbauten mit gutem Stand an senkrechten Flächen. Der COOL-FILL auf Acrylatbasis ist maschinenschleifbar und neben HYDRO Farblacken auch mit CN oder PUR Farblacken überlackierbar. COOL-FILL HP 6645-9343 ist in Verbindung mit HB 65285-(Farbton) nach "Dubai Green Building" zertifiziert, sowie als schwerentflammbar klassifiziert nach DIN EN 13501-1.

### >Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau für den Wohnbereich auf verschiedensten Holzarten, Grundierfolien und MDF, auch MDF-Kanten. Für Möbeloberflächen im gesamten Innenausbau; für Treppen, Türen, Leisten etc.

### >Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Sauberes, trockenes Holz, frei von Öl, Fett, Wachs und Silikonen. Vorschriftsmäßig geschliffen und frei von Schleifstaub.
Untergrundschliff Körnung von-bis	120 - 400
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	280 - 400
Anmerkungen Schliff	Die Qualität und die Gleichmäßigkeit des Holz-, MDF- oder Folienschliffs, sowie des Zwischenschliffs, sind neben der MDF- oder Folienqualität ausschlaggebend für die Qualität der Endfläche. Nach dem Schliff vorschriftsmäßig entstauben.

### >Endbehandlung

Endbehandlung	Überlackierbarkeit: Nach ausreichender Trocknung und Zwischenschliff überlackierbar mit z. B. HB 65285-(Farbton) oder HDB 54705-(Farbton). Darüber hinaus auch mit üblichen HYDRO, PUR oder CN Farblacken und mit den meisten handelsüblichen Malerlacken. (Probelackierung erforderlich!)
---------------	--

### >Zeiten

Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Trocknung	2 h / 20°C
Stapelbar nach	> 16 h / 20 °C
Durchhärtung	1 h / 20°C

### >Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck bar
Spritzen - alle			
Airmix	0,23 - 0,38	60 - 100	1,5 - 2,5
Druckluftspritzen	1,5 - 2,0	2,5 - 4	

### >Verarbeitungshinweise

Bei Direktbeschichtung von gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen! Arbeitsgeräte mit Wasser reinigen. Für die Entfernung angetrockneter Lackreste den Hesse HYDRO Reiniger HV 6917 verwenden. Bei kombinierten Arbeiten (Hydro- und Lösemittelacke) Applikationsgeräte mit Hesse HYDRO Umnetzer HV 6904 durchspülen. 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. Die maximale Nassauftragsmenge bei der Verwendung dieses Produktes als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe beträgt 150 g/m<sup>2</sup>.



### >Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	26 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	Deckend
Decopaint Basis	WB
Decopaint Kategorie	I
Dichte Serie kg/l	1.344 - 1.368
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	5 - 11 m <sup>2</sup> /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 %	57 - 62
VOC EU %	6 %
VOC FR	A+
Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Lagertemperatur	10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Anzahl Schichten (max)	3
Menge pro Schicht (min)	120 g/m <sup>2</sup>
Menge pro Schicht (max)	300 g/m <sup>2</sup>
Gesamtauftragsmenge	600 g/m <sup>2</sup>

### >Bestellhinweise

Bestellnummer	Farbton	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Gebindegröße
HP 6645-9343	WEISS	-	7 kg, 25 kg

### >Verdüner

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
WASSER	Wasser	1 l

### >Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
WASSER	Wasser	1 l
HV 6917	HYDRO Reiniger	1 l, 5 l, 25 l
HV 6904	HYDRO Umnetzer	0.25 l, 1 l, 5 l, 25 l

### >Besondere Hinweise

Inhaltstoffreiche Hölzer wie z. B. Esche, die bei der Lackierung mit pastelligen HYDRO Color-Systemen zur Verfärbung neigen, sollten grundsätzlich mit 2K Grundierungen vorbehandelt werden, geeignet z. B.: HDP 5640-9343. Exotenhölzer z. B. Makassar oder extrem harzhaltige Astkiefer mit PUR Isoliergrund DG 4720-0001 vorgrundieren. **„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

Trägermaterialschliff: z. B. Korn 220 - 280 mit anschließender Entstaubung.

Grundierung: 2 x 130 - 150 g/m<sup>2</sup> Hesse COOL-FILL HP 6645-9343.

Zwischentrocknung mindestens 4 h / 20 °C, besser 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation. Zwischenschliff: abgestuft Korn 240 - 320 mit anschließender Entstaubung.

Endlackierung: 1 x 110 - 130 g/m<sup>2</sup> Hesse COOL-COLOR HB 65285-9010.






Verpackungsfähig: nach Trocknung von mindestens 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.



### >Allgemeine Hinweise

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! 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. Gefüllte Flächen konditioniert lagern und zeitnah endbeschichten.

### >Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemitelhaltigen Farben- und Lackverordnung - ChemVOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung 2004/42/EG ("Decopaint-Richtlinie").	HESSE			
Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien	MPA-Stuttgart		Klassifizierung:	C-s1, d0
Green Building - Applicable Standard Specification: 2010 Dubai Green Building Regulations and Specifications (GBRS) Applicable Specific Rules: RD-DP21-2180-(IC) Specific Rules for Certification of Paints and Coating through Factory Assessment as per the 2010 Dubai Green Building Regulations and Specifications.	Dubai Central Laboratory		Certificate No:	CL15020251
RAL UZ 12a (Blauer Engel) - Voraussetzungen erfüllt	HESSE			
Baubook eingetragen				
EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B); Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend IMO-Entschließung MSC.307(88)-(FTP-Code 2010)	Dienststelle Schiffssicherheit: BG Verkehr, Hamburg		Zulassungs-Nr.	116570-00 164.112/ EC0736/ 116570-00

### >Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
			U.S. Coast Guard Zulas- sungs-Nr.	

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](http://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.