

>Produktbeschreibung

Mit dem Hesse CREATIVE-METALLIC Farblack gestalten Sie einzigartige Objekte im Innenausbau, auf Möbeln und Türen. Erzeugen Sie **schönste Metalliceffekte mit groben bis feinen Metallics**, von **Silber-, Kupfer- und Goldfarbtönen** bis hin zu **modernen Bunt-Metallics**. In dem dazugehörigen **CREATIVE-METALLIC Farbfächer** werden **112 verschiedenen Farbtöne** abgebildet, die die ganze Vielfalt dieses Systems zeigen. Natürlich können alle Lacke dieser Serie miteinander gemischt werden, für eine nahezu **unbegrenzte Effektivvielfalt**.

>Einsatzgebiete

Insbesondere für den Innenausbau und Ladenbau wurde dieses schnelltrocknende Lacksystem entwickelt. Als weitere Verwendung ist eine Lackierung von Möbel und Türen möglich. Mit dem gleichen Lack können Sie auch Glas beschichten für dekorative Zwecke, für Elemente wie Glastüren und Duschtrennungen sowie für Möbelteile aus Glas.

>Untergrundvorbereitung

Untergrundvorbereitung	Der Untergrund muss vor der Applikation frisch geschliffen, sauber und fettfrei sein. Als Untergründe können eingesetzt werden: Hölzer oder Holzwerkstoffe mit geeigneten Grundierungen. Bei Direktbeschichtung von Holzwerkstoffen mit gesäuberten und angeschliffenen Grundier- und Melaminfolien, oder bei Verwendung auf Kunststoffen, bitte eine Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen. Bei der Lackierung von Glas müssen die Flächen vorher mit ZD 101 oder HV 6904 gereinigt werden.
------------------------	---

Untergrundschliff Körnung von-bis	150 - 320
-----------------------------------	-----------

>Endbehandlung

Endbehandlung	Es besteht die Möglichkeit, durch Überlackierung den Glanzgrad der Endfläche zu verändern. Nach einer Zwischentrocknung des CREATIVE-METALLIC von 4 - 6 h / 20 °C können folgende lichtechte Lacke ohne Zwischenschliff appliziert werden: DE 4259x(Glanzgrad), DE 4877x(Glanzgrad), DE 4503x(Glanzgrad), DU 429-1, DU 45229, DU 46269-0005, DU 48999. Bei der Farbtonreihe COPPER DB 46555-CU0x und GOLD DB 46555-GD0x, sowie individuelle Abfärbungen mit diesen Farbtonreihen, ist zwingend eine transparente Endlackierung zur Vermeidung von Korrosionsflecken innerhalb von < 2 h / 20 °C erforderlich!
---------------	--

>Zeiten

Verarbeitungszeit	8 h / 20 °C
Verarbeitungstemperatur Spanne	16 - 25 °C
Topfzeit	8 h / 20 °C
Trocknung	16 h / 20 °C
Folgebeschichtung innerhalb	8 h / 20 °C
Stapelbar nach	> 16 h / 20 °C
Durchhärtung	7 d / 20 °C
Hinweise zur Trocknung	Eine forcierte Trocknung ist möglich bei 50 °C.

> Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck bar
Spritzen - alle			
2K-Anlage			
Airless	0,23 - 0,28	100 - 150	
Airlessniederdruck			
Airmix	0,23 - 0,28	60 - 100	2,0 - 2,5
Druckluftspritzen	1,8 - 2,0	1,8 - 2,0	
Leistenspritzautomat			
Spritzautomat			
Spritzroboter			

> Verarbeitungshinweise

Mit Hesse CREATIV-METALLIC DB 46555-(Farbton) wird ein einschichtiger Auftrag von 80 - 120 g/m² im Spritzverfahren empfohlen. Die Ausbildung des Effektes und Farbtons ist maßgeblich abhängig von der Arbeitsweise, der Auftragsmenge sowie der Untergrundbeschaffenheit. DB 46555-(Farbton) sollte für eine gleichmäßige Effektausbildung nicht zu nass aufgetragen werden. Wir empfehlen daher die Verwendung kleinerer Düsen (1,2 - 1,5 mm) z. B. bei der Applikation mit der Becherpistole. Die angegebenen Düsengrößen in dieser Technischen Information unter „Applikation“ sind Standardwerte für Metalllacke. Im Bedarfsfall ist eine Probelackierung durchzuführen!

Einsatz von Verdünnern: Für kleine Flächen empfehlen wir DV 490 / DV 4900, für größere Flächen DV 494 / DV 4994. Die Zugabemenge auf die Lack-/Härtermischung liegt je nach Farbton, Effekt und Bauteil bei 10 - 40 %.

Einsatz alternativer Härter: Ergänzend zur Abhärtung mit DR 4070 kann auch der PUR Härter DR 4071 im Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 eingesetzt werden.

Gold- und Kupferfarbtöne: Bei den Farbtönen der Reihen GD und CU wird für das Erzielen einer idealen Brillanz mit geringeren Schichtdicken (50 - 70 g/m²) gearbeitet. Ein feiner Schliff des Untergrundes ist empfehlenswert. Bei gröber geschliffenen Untergründen (Korn 80 - Korn 180) können parallel Oberflächen mit der Effektausbildung "SANDED METALLIC" erreicht werden. Beachten Sie dazu die Technische Information auf unserer Homepage.

Lackierung von Glas: Zur Lackierung von gereinigtem Glas muss der Härter DR 4076-0001 im Mischungsverhältnis (volumetrisch) 5 : 1 verwendet werden. Die Auftragsmenge liegt bei 130 - 160 g/m². Bei Gold- und Kupferfarbtönen ist eine Auftragsmenge von 80 - 120 g/m² empfehlenswert. Die Verarbeitungszeit von DB 46555-(Farbton) in der Abhärtung mit DR 4076-0001 liegt bei 5 - 6 h / 20 °C. Lackierte Gläser können nach Lagerung von 7 d / 20 °C verklebt werden.

Lackierung auf Stahlblech oder rostfreien Metall: DB 46555-(Farbton) kann im Mischungsverhältnis (volumetrisch) 5:1 mit DR 4076-0001 nach einem sorgfältigen entfetten mit DV 4900 oder DV 4994 auf Stahlblech oder rostfreien Metall lackiert werden. Ein anschleifen der Stahlblech- oder Metallfläche verbessert zusätzlich die Haftung von DB 46555-(Farbton). **Eine Probelackierung ist durch den Anwender selbständig durchzuführen und abschließend durch eine Gitterschnittprüfung freizugeben.** Im Bedarfsfall kontaktieren Sie bitte Ihren zuständigen Hesse-Außendienstmitarbeiter.

>Technische Daten

Anteil nachwachsender Rohstoffe %	0 - 0.271984567356
Auslaufzeit (+/- 15 %)	40 s / DIN 53211 - 4 mm
Aussehen	Deckend
Dichte Serie kg/l	0.941 - 1.12
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	9 - 13 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 %	17 - 42
VOCEU %	83 %
VOCFR	C
Verarbeitungstemperatur Spanne	16 - 25 °C
Lagertemperatur	10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Verarbeitungsviskosität	18 s / DIN 53211 4 mm
Anzahl Schichten (max)	1
Menge pro Schicht (min)	80 g/m ²
Menge pro Schicht (max)	120 g/m ²
Gesamtauftragsmenge	120 g/m ²
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	10 : 1 PUR Härter DR 4070
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	100 : 10 PUR Härter DR 4070

>Bestellhinweise

Bestellnummer	Farbton	Glanzgrad 60° (Gloss)	Glanzstufe	Gebindegröße
DB 46555-CU01	COPPER	24 - 29	seidenmatt	5 l, 25 l
DB 46555-GD01	GOLD	24 - 29	seidenmatt	5 l, 25 l
DB 46555-MC01	SILVER COARSE	24 - 29	seidenmatt	5 l, 25 l
DB 46555-MF01	SILVER FINE	24 - 29	seidenmatt	5 l, 25 l
DB 46555-MM01	SILVER MEDIUM	24 - 29	seidenmatt	5 l, 25 l

>Härter

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DR 4070	PUR Härter	0.1 l, 0.5 l, 1 l, 2.5 l, 5 l, 15 l

>Verdünner

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DV 490	PUR Verdünner	1 l, 5 l, 15 l, 25 l
DV 4900	PUR Verdünner	1 l, 5 l, 15 l, 25 l
DV 494	PUR Verdünner	1 l, 5 l, 15 l, 25 l
DV 4994	PUR Verdünner	1 l, 5 l, 15 l, 25 l

>Verzögerer

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DV 4909	PUR Verzögerer	1 l, 5 l, 25 l

>Gerätereiniger

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

>Ergänzungsprodukte

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
ZD 101	Reinigungsverdünner	0.25 l, 1 l, 5 l, 15 l, 25 l
DR 4076-0001	PUR Härter	0.2 l, 1 l, 2.5 l, 15 l

>Besondere Hinweise

Für eine optimierte chemische und mechanische Beständigkeit, sowie zur individuellen Glanzgradgestaltung ist DB 46555-(Farbton) mit einem transparenten PUR Lack überlackierbar. Bitte beachten Sie dazu die Hinweise in dieser Technischen Information unter dem Block „Endbehandlung“. Materialien der gleichen Serie sind untereinander mischbar. Ein Vorgrundieren ist je nach Oberflächenwunsch und Trägermaterial möglich, z. B. mit den Isolierfüllern DP 491-9343 / DP 4791-9343, DP 4755-9343 sowie DP 4788-9343. Die in dem Farbfächer gezeigten Farbtöne können vom tatsächlichen Lackierergebnis abweichen. Unterschiedliche Arbeitsweisen und Untergründe sind maßgeblich bei der Effektausbildung. Bei Verwendung von farblosen Überzugslacken und bei Lackierung hinter Glas, wird sich der Farbton ebenfalls etwas anders entwickeln als dargestellt. Daher raten wir zu einer Probelackierung und Bemusterung. Für die normale Trockenreinigung empfehlen wir die Verwendung eines weichen Staubtuchs. Für die Nassreinigung eignen sich Mikrofaser- oder Ledertücher. Das Tuch mit Wasser anfeuchten, auswringen und nebelfeucht reinigen. Scharfe Haushaltsreiniger oder scheuernde Substanzen sind ungeeignet!

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 120 g/m². Gilt nicht für den Auftrag auf Glas und Metall!

„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.“

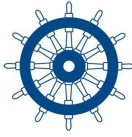
>Allgemeine Hinweise

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. Alte Lack-/Härtermischungen beeinträchtigen die Oberflächenqualität (Verbund/Beständigkeit). Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mindestens 20 °C Raumtemperatur) nach einer Woche erreicht. Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungen durchführen!

>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
Rezeptur ist frei von: Holzschutzmitteln, giftigen Schwermetallen, Phthalatweichmachern, Formaldehyd, CMR-Stoffen Kat. 1A + 1B und flüchtigen halogenorganischen Verbindungen.	HESSE			
Speichel- und Schweißbeständigkeit nach DIN 53160 Teil 1 und 2: Keine Verfärbung (Stufe 5)	HESSE			
PVC-fest	HESSE			

>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B); Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend IMO-EntschlieÙung MSC.307(88)-(FTP-Code 2010)	Dienststelle Schiffssicher- heit: BG Ver- kehr, Hamburg		Zulas- sungs-Nr. U.S. Coast Guard Zulas- sungs-Nr.	116573-00 164.112/ EC0736/ 116573-00

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.