

Technische Information

Hesse PERFECT-BASE HDG 5407

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 5 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Produktbeschreibung

PERFECT-BASE HDG 5407 ist eine zweikomponenten Acrylgrundierung. Das farblose Produkt ist wasserverdünnbar und weist gute Beständigkeiten gegen chemische und mechanische Beanspruchung auf. Die Grundierung für offen- bis geschlossenenporige Aufbauten zeichnet sich zusätzlich durch eine hervorragende Anfeuerung des Holzes, sowie dem sehr guten Stand unter Hochglanz aus.

Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau, einschließlich stark beanspruchter Bereiche wie Küche und Bad.

Ideal für stark strapazierte Oberflächen und für inhaltstoffreiche Hölzer (z. B. Esche, Eiche, Kiefer usw.). Auch für Treppen und Handläufe. Auch auf gebleichten Flächen (ausreichend getrocknet) einsetzbar.

Anwendungsgebiet

- Innenausbau
- Küche und Bad
- Möbel
- Schiffsinnenausbau
- Spezialanwendungen
- Türen
- Treppen

Trägermaterial

- dunkle Laubhölzer feinporig
- dunkle Laubhölzer grobporig
- helle Laubhölzer feinporig
- helle Laubhölzer grobporig
- Nadelhölzer

Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung





Sauberes, trockenes Holz, frei von Öl, Fett, Wachs und Silikonen. Vorschriftsmäßig geschliffen und frei von Schleifstaub.

Anmerkungen Schliff



Die Qualität und die Gleichmäßigkeit des Holz- / Untergrund- bzw. Zwischenschliffes sind ausschlaggebend für die Endfläche. Nach dem Schliff vorschriftsmäßig entstauben.

Applikation

Applikation	Düsengröße	Spritzdruck	Zerstäuberdruck
2K Anlage			
Airless	 0,23 - 0,38 mm		
Airlessniederdruck			
Airmix	 0,23 - 0,38 mm	60 - 100 bar	1,5 - 2,5 bar
Druckluftspritzen	 1,5 - 2 mm	2,5 - 4 bar	





Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-BASE HDG 5407

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 5 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Zeiten

Topfzeit	 2 h / 20 °C
Verarbeitungszeit	 2 h / 20 °C
Trocknung	 4 h / 20 °C
Durchhärtung	 7 d / 20 °C

Endbehandlung

Endbehandlung Nach Trocknung und Lackschliff mit geeigneten Hesse HYDRO Systemen.

Verarbeitungshinweise

Härter in langsamen Strahl unter Rühren zugeben. Anschließend gegebenenfalls die Spritzviskosität durch Zugabe von Wasser einstellen. Maximale Zugabemenge 5 %. Die Härterzugabe muss immer vor dem Verdünnen erfolgen! Mit Härter versetztes Material nicht in geschlossenen Gebinden lagern.

Die Verarbeitungs- bzw. Topfzeit des PERFECT-BASE kann bei Bedarf durch Zugabe von ca. 15% Wasser oder ca. 5% Optimizer HZ 70 auf bis zu ca. 4h bei 20° C verlängert werden. Die dadurch bedingte niedrigere Auslaufzeit und Änderung der Rheologie sind zu beachten.

Überlackierbarkeit: nach gutem Anschliff mit sich selbst möglich. Arbeitsgeräte mit Wasser reinigen. Für die Entfernung ange-trockneter Lackreste den Hesse HYDRO Reiniger HV 6917 verwenden. Bei kombinierten Arbeiten (Hydro- und Lösemittellacke) Applikationsgeräte mit Hesse HYDRO Umnetzer HV 6904 durchspülen.

Besondere Hinweise

Die Verarbeitungs- bzw. Topfzeit des PERFECT-BASE kann bei Bedarf durch Zugabe von ca. 15% Wasser oder ca. 5% Optimizer HZ 70 auf bis zu ca. 4h bei 20° C verlängert werden. Die dadurch bedingte niedrigere Auslaufzeit und Änderung der Rheologie sind zu beachten.

Produkt nicht durchschleifen! Nach ausreichender Trocknung und vorschriftsmäßigem Schliff überlackierbar z.B. mit PERFECT-TOP HDE 5400x(Glanzgrad) oder HDE 54799.

Bei der Verwendung als schwerentflammbares Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend SOLAS 74 Reg. II-2/3, II-2/5, II-2/6 und X/3, neueste Fassung, IMO-Entschliebung MSC.36(63)-(1994 HSC-Code) 7, IMO-Entschliebung MSC.97(73)-(2000 HSC-Code) 7, IMO MSC/Rundschr. 1120, 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 130 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.“















Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-BASE HDG 5407

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 5 : 1 HYDRO Härter HDR 5091

Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15%)		40 s / DIN4
Giscode		W3/DD+
Anteil nachwachsender Rohstoffe		0,00 %
NfA		28,9 %
VOC EU		9,53 %
VOC FR		A+
Transportbedingungen		10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen		52
Lagertemperatur		10 - 30 °C
Verarbeitungstemperatur Spanne		18 - 22 °C
Anzahl Schichten (max)		3
Menge pro Schicht (min)		100 g/m ²
Menge pro Schicht (max)		150 g/m ²
Gesamtauftragsmenge		450 g/m ²
Mischungsverhältnis (volumetrisch)		5 : 1 HYDRO Härter HDR 5091
Mischverhältnis (gravimetrisch)		100 : 21 HYDRO Härter HDR 5091

Besondere Eigenschaften / Prüfnormen

Zeichen Prüfnorm / Grundlage



Qualitätssicherungssystem-Zertifikat (Modul D);
Richtlinie 2014/90/EU (Schiffsausrüstungsrichtlinie)



Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemittelhaltigen Farben- und Lackverordnung - Chem-VOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung

Zeichen Prüfnorm / Grundlage



Green Building - Applicable Standard Specification: Standard Specification: 2023 Al Sa'fat - Dubai
Green Building System Applicable Specific Rules:



Schwerentflammbar Class A nach ASTM E84-16

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-BASE HDG 5407

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 5 : 1 HYDRO Härter HDR 5091



Verfahrensbeispiel

Objektbau, Nussbaum hochglänzend

Grundierung: 2 x 100 - 120 g/m² PERFECT-BASE HDG 5407, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 5 : 1 mit HYDRO Härter HDR 5091.

Zwischentrocknung: mindestens 4 h / 20 °C, besser 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Glättung: Korn 320 - 400 mit anschließender Entstaubung.

Grundierung: 2 x 100 - 150 g/m² PERFECT-BASE HDG 5407, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 5 : 1 mit HYDRO Härter HDR 5091.

Zwischentrocknung: mindestens 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Zwischenschliff: Korn 320 - 400 mit anschließender Entstaubung;

Schliff der letzten Grundierung: Korn 400 - 600 mit anschließender Entstaubung.

Endlackierung: 2 x 100 - 120 g/m² Hesse HYDRO-PUR Brillantlack 54799, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 5 : 1 mit HYDRO Härter HDR 5091, Verdünnung: 20 % Wasser.

Zwischentrocknung: mindestens 3 - 4 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Verpackungsfähig/polierfähig: nach mindestens 72 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Anschlussbehandlung: siehe spezielle Technische Information "Polieren/Schwabbeln"

Bestellhinweise

Bestellnummer	Glanzgrad 60° (Gloss +/-5)	Glanzstufe
HDG 5407		

Zubehör

	Bestellnummer	Artikelbezeichnung
Härter	HDR 5091	HYDRO Härter
Verzögerer	HZ 5-56	HYDRO Verzögerer
Gerätereiniger	HV 6904	HYDRO Umnetzer
	HV 6917	HYDRO Reiniger

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

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 Holzinhaltstoffe 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!

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.

Technische Information

Hesse PERFECT-BASE HDG 5407

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 5 : 1 HYDRO Härter HDR 5091



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. Wir kommen unseren Verpflichtungen aus dem Verpackungsgesetz nach. Sie können die von uns gelieferten Verkaufs-, Um- und Transportverpackungen über das Rücknahmesystem der KBS GmbH einer stofflichen Verwertung zuführen. Wenn Sie das System auch für Um- und Transportverpackungen, also für Kartonagen, Paletten, Stretchfolien u. ä. nutzen wollen, finden Sie dazu alle weiteren Informationen im Glossar oder direkt über die KBS GmbH.

Weitere Informationen zu den Bestellhinweisen finden Sie auf unserer Website, bei unseren Kundenbetreuern und Außendienstmitarbeitern sowie bei Ihren Fachhändlern.