

# Hesse PUR-Diamantsiegel DU 59 x(Glanzgrad)

Mischungsverhältnis: 10 : 1 mit PUR-Härter DR 471



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



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

erfüllt DIN EN  
71-3:2002-11 (Sicherheit  
von Kinderspielzeug)



DIN 68861, Teil, 1B

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

PVC- fest

## Produktbeschreibung

Zweikomponenten-PUR-Acrylharz-Überzugslack, aromatenfrei, äußerst kratz- und scheuerbeständig, der sogar Belastungen durch Stahlwolle standhält.

## Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau, einschließlich Küche, Ladentheken und Bad als Endbeschichtung für besonders strapazierte Oberflächen auf geeigneten PUR-Grundierungen. Nicht geeignet für Anwendungen im Geltungsbereich der ChemVOCFarbV bzw. der EU-Richtlinie 2004/42/EG (Decopaint).

## Verarbeitungshinweise

Einschichtiger Auftrag mit 120 - 150 g/m<sup>2</sup> auf geeigneten Untergründen. Untergrundbehandlung: Vorschriftsmäßiger Schliff des geeigneten Untergrundes Korn 280 - 400/ Entstaubung.

## Verarbeitungszeit

1 Arbeitstag bei 20°C

## Topfzeit

mind. 2 d bei 20°C

## Trocknung

Abhängig von Auftragsmenge, Material- und Umgebungstemperatur, Applikationsverfahren und Trägermaterial  
Forcierte Trocknung möglich: bis 50°C  
Durchhärtung: mind. 16 h 20°C  
Überlackierbarkeit:  
zu Reparaturzwecken mit sich selbst, direkt nach intensivem Anschliff, möglich.

## Verfahrensbeispiel

Objekteinrichtung Ladentheke, Nußbaum gebeizt, matt

- Holzschliff Korn 120 - 150
- Beizen 1 x mit Vertreiben  
Hesse Edelholzbeize BE 35-20004
- Trocknung mind. 3 h 20°C
- Grundierung 2 x 100 - 140 g/m<sup>2</sup>  
Hesse UNA-PUR-Grund DG 534,  
Mischung 5 : 1 PUR-Härter DR 470
- Zwischentrocknung mind. 4 h 20°C
- Trocknung der letzten Grundierschicht mind. 16 h 20°C
- Zwischenschliff jeweils Korn 320
- Lackierung 1 x 120 - 140 g/m<sup>2</sup>  
Hesse PUR-Diamantsiegel DU 592,  
Mischung 10 : 1 PUR-Härter DR 471  
Verdünnerzusatz empfohlen
- verpackungsfähig nach Trocknung mind. 16 h 20°C

## Glanzgrad

04-06 Gloss/125 µm	stumpfmatt
08-12 Gloss/125 µm	matt
18-22 Gloss/125 µm	seidenmatt DIN 67530 / 60° Aufzug Fotokarton

## Technische Daten

Lieferform:	flüssige Form
Farbton:	farblos
Lieferviskosität:	29 - 31 s / DIN 4 mm/20°C
Nichtflüchtiger Anteil:	25 - 27 % nach Mischung
Dichte:	0,9 - 1,0 kg/l bei 20°C
Flammpunkt:	> 21°C
Lagerstabilität:	1 Jahr im verschlossenen Originalgebinde
Lagertemperatur:	16 - 25°C
Lagerklasse nach BetrSichV:	Entzündlich. Bitte neuestes Sicherheitsdatenblatt beachten!

## Applikationsverfahren

Spritzverfahren:  
Verdünnerzugabe empfohlen.

Druckluftspritzen (Becher)	
Düsengröße:	1,8 - 2 mm
Spritzdruck:	2,5 - 3,5 bar

Airless mit Luftunterstützung	
Düsengröße:	0,23 - 0,28 mm
Spritzdruck:	60 - 100 bar
Zerstäubendruck:	1,5 - 2,5 bar

## Besondere Hinweise

Zum Ablackieren farbiger Flächen ist das Produkt nur bedingt geeignet. Wegen der leicht abrasiven Oberflächenstruktur wird keine absolute Ringfestigkeit erreicht. Auf dunklen Hölzern, Beizen oder Farblacken können aufgrund der leicht milchigen Eigenfarbe des Materials Vergrauungen auftreten. Vorgrundieren ist je nach Oberflächenwunsch und Trägermaterial möglich z.B. mit: DG 572-1, DG 534, DG 417, DG 468-1, DG 468-2

# Hesse PUR-Diamantsiegel DU 59 x(Glanzgrad)

Mischungsverhältnis: 10 : 1 mit PUR-Härter DR 471

## Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

### 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. Gemischte Restmengen vom Vortag bitte nicht mehr verwenden! Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mind. 20°C RT) nach einer Woche erreicht. Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungen durchführen!

## Bestellhinweise

stumpfmatt	DU 590
matt	DU 592
seidenmatt	DU 594
Gebindegrößen	5/25 l
Härter	DR 471
Gebindegrößen Härter	0,1/0,5/1/2,5/5/10 l
Ergiebigkeit je Liter	5 - 6 m <sup>2</sup>
Verdünner	DV 494
Reinigungsverdünner	NV 395

## 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](http://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.