

# Technische Information

## Hesse COOL-FILL HP 6645-(Farbton)

### Produktbeschreibung

Der 1K Isolierfüller ist thixotrop eingestellt und füllkräftig. Er eignet sich somit ideal als Füllgrund für geschlossporige 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, einschließlich Schiffsinnausbau; für Treppen, Türen, Leisten etc.

### Anwendungsgebiet




- Innenausbau
- Möbel
- Spezialanwendungen
- Türen
- Treppen

### Trägermaterial

- MDF
- Grundierfolie

### Untergrundvorbehandlung

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

<b>Untergrundschliff Körnung</b>		120 - 400
<b>Zwischenschliff Körnung</b>		280 - 400
<b>Anmerkungen Schliff</b>		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.

### Applikation

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

### Zeiten

<b>Trocknung</b>	 2 h / 20 °C
<b>Stapelbar nach</b>	 16 h / 20 °C
<b>Durchhärtung</b>	 1 d / 20 °C

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

# Technische Information

## Hesse COOL-FILL HP 6645-(Farbton)



### Endbehandlung

#### Endbehandlung

Überlackierbarkeit: Nach ausreichender Trocknung und Zwischenschliff überlackierbar mit z. B. COOL-COLOR HB 65285-(Farbton) oder PERFECT-COLOR HDB 54345-(Farbton).

Darüber hinaus auch mit üblichen HYDRO und PUR Farblacken und mit den meisten handelsüblichen Materlacken. (Probelackierung erforderlich!)

### 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 Lösemittellacke) 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>.

### 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.: COOL-PROTECT HI 6600-9343, PERFECT-FILL HDP 5650-9343. 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.“

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

# Technische Information

## Hesse COOL-FILL HP 6645-(Farbton)

### Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15%)	 26 s / DIN6
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang	 8 - 9 m²/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.
Anteil nachwachsender Rohstoffe	 0 %
NfA	 58,6 - 62 %
VOC FR	C
Transportbedingungen	 10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	 52
Lagertemperatur	 10 - 30 °C
Verarbeitungstemperatur Spanne	 18 - 22 °C
Anzahl Schichten (max)	 2
Menge pro Schicht (min)	 150 g/m²
Menge pro Schicht (max)	 180 g/m²
Gesamtauftragsmenge	 360 g/m²

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

# Technische Information Hesse COOL-FILL HP 6645-(Farbton)

## Besondere Eigenschaften / Prüfnormen

### Zeichen Prüfnorm / Grundlage



Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemittelhaltigen Farben- und Lackverordnung - ChemVOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung 2004/42/EG ("Decopaint-Richtlinie").



Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien



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.



RAL UZ 12a (Blauer Engel) - Voraussetzungen erfüllt



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



Baubook eingetragen

## 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.

## Zubehör

	Bestellnummer	Artikelbezeichnung
Verdünner	WASSER	
Gerätereiniger	WASSER	
	HV 6917	HYDRO Reiniger
	HV 6904	HYDRO Umnetzer

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

## Technische Information

# Hesse COOL-FILL HP 6645-(Farbton)

### 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 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.

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. 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.