



## Produktbeschreibung

Typ	Seidenglänzender 2K PU Lack, Grundierung und Decklack mit universeller Haftung, auf Lösemittelbasis.
Verwendungszweck	<p>Seidenglänzender, lösemittelbasierter 2K- Polyurethan-Lack auf Acrylatbasis</p> <p>Industrielack mit hervorragender Korrosions- und Oberflächenschutz, für Produktions- und Lagerhallen, Industrie- und Maschinenanlagen, Landmaschinen, Silo- und Krananlagen.</p> <p>Seidenglänzende, 2-komponentige PUR Grund- und Deckbeschichtung mit hervorragenden Hafteigenschaften auf Stahl, Edelstahl, Aluminium (nicht eloxiert), galvanisiertem Stahl (Verzinkung), pulverbeschichteten Untergründen, vielen Kunststoffen (Hart-PVC, ABS, Polyester, usw.) und mineralischen Oberflächen.</p> <p>Das Produkt kann auch als Strukturlackierung z.B. auf Maschinen, Bürogeräten und Laborausrüstungen eingesetzt werden. Einsatz im Innen- und Außenbereich.</p> <p>DTS = Direct to Substrate</p>
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>• sehr guter Korrosionsschutz für Eisen und Stahl</li> <li>• Beständig gegen Chemikalien (auf Anfrage) und Mineralöle</li> <li>• Direkthaftung auf unterschiedlichen Untergründen</li> <li>• Eintopfsystem (Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung)</li> <li>• Elektrostatik-Verarbeitung -&gt; Materialleitwert ca. 200 kOhm</li> <li>• Gute UV- und Glanzstabilität</li> <li>• High Solid / Trockenschichtdicke bis 90 µm pro Arbeitsgang</li> <li>• C5 low / C4 mittel bei (2* 90 µm) in Anlehnung an DIN EN ISO 12944-5: 2018</li> <li>• Hohe Oberflächenhärte</li> </ul>
Verpackungsgrößen	<p>0,72 L Stammlack + 0,13 L Härter + 15% Paste</p> <p>1,81 L Stammlack + 0,31 L Härter + 15% Paste</p> <p>7,25 L Stammlack + 1,25 L Härter + 15% Paste</p>
Basenbezeichnung	Mix-Base 0 Transparent
Einsatzbereich	innen und außen
Ergänzungsprodukte	<b>DÖRKEN® UNIVERSAL THINNER</b> Universal - Verdünnung zum Reinigen

**Technische Daten**

Bindemittel	Acryl-Polyurethan		
Glanzgrad	seidenglänzend		
Viskosität	Das Material ist nach dem Vermengen von Stammlack und Härterkomponente verarbeitungsfähig eingestellt.		
Trocknung bei 20°C / 60% rel. Luftfeuchte	Staubtrocken nach	Überarbeitbar nach	Durchgehärtet nach
	<b>50 - 60 Minuten</b>	<b>6 Stunden</b>	<b>5 - 7 Tage</b>
	<p><b>Überarbeitungshinweis:</b> Nach einer Aushärtungszeit von ca. 5 Std. ist die Oberflächen der applizierten Beschichtung "griffest". Für einen forcierte Trocknungsvorgang muss das Material nach der Applikation ca. 10 Minuten ablüften und anschließend 30 Minuten einer Temperatur von 60°C ausgesetzt werden. Niedrige Temperaturen und/oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.</p> <p>Generell gilt, dass zwischen Untergund, Grund-, Erst- und Zweitanstrich immer ein Zwischenschliff ausgeführt werden sollte.</p> <p>Damit Zwischenhaftungsprobleme nach den Beschichtungsgängen vermieden werden, wird empfohlen, die jeweils folgende Deckbeschichtung innerhalb von 24 Stunden aufzubringen.</p> <p>Wenn dies nicht möglich ist, muss vor der Überarbeitung ein <u>intensiver</u> Zwischengeschliff ausgeführt werden.</p>		
Verbrauch	Pinsel / Rolle	Spritzen	
	<b>130 - 150 ml/m<sup>2</sup></b>	<b>140 - 160 ml/m<sup>2</sup></b>	
	Der Verbrauch ist sehr stark abhängig von der Art der Verarbeitung und der Saugfähigkeit des Untergrundes.		
Dichte	1,38 g/cm <sup>3</sup>		
Lagerung	Das Gebinde kühl, trocken und frostfrei im verschlossenen Originalgebinde lagern. Nach Anbruch schnell verbrauchen.		

**Verarbeitung**

Applikationsverfahren	Tauchen, Streichen, Rollen, Spritzen, Elektrostatisches Spritzen
Verdünnung	min. 0 % - max. 10 %
Verarbeitungstemperatur	mindestens + 8 °C (Umgebungs- und Objekttemperatur)

## Kommentar zur Verarbeitung

Oberflächen welche durch die Spritzapplikation erzeugt werden, können im Vergleich zu Oberflächen, welche durch die Roll - und Pinselapplikation erstellt werden, visuell wahrnehmbare Farbtonabweichungen aufweisen.

Bei einem Auftrag von 150µm Nassschichtstärke = 140ml/m<sup>2</sup> wird eine Trockenschichtstärke von 90µm erzielt.

Der elektrische Materialleitwert für die elektrostatische Spritzapplikation variiert je nach Farbton und ist abhängig von der Pastenzugabe und der Menge.

Materialzubereitung

Dörken® 2K DTS MATT 20 ist im angegebenen Mischungsverhältnis (7:1 Volumen) mit dem Dörken® 2K DTS Härter vor Gebrauch homogen zu vermischen. Dabei ist darauf zu achten, dass auch die Randzonen der Gebinde in den Mischvorgang mit einbezogen werden. Der notwendige, intensive Mischvorgang kann z.B. maschinell, mit einem niedrigtourigen Mischgerät (max. 400 U/min.) erfolgen. Hierbei sind Lufteinschlüsse im Material zu vermeiden.

Nach dem Mischvorgang sollte das angerührte Material für ca. 5 - 10 Min. ruhen (Vernetzungszeit). Im Anschluss muss das angemischte Material umgetopft und erneut verrührt werden, um eine homogene Vermengung zu gewährleisten.

Das 2K - Stammlackmaterial ist ohne entsprechende Härterzugabe nicht zu verarbeiten!

Nach der Topfzeit (ca. 2,5 Std.) ist das angerührte Material nicht mehr gebrauchstauglich und darf nicht weiter verarbeitet werden. Dies gilt auch wenn das Material und die Viskosität noch verarbeitbar erscheinen!

Umgebungseinflüsse wie Luftfeuchtigkeit, hohe oder niedrige Temperaturen können Einfluss auf den Zeitraum der benannten Topfzeit haben.

Bei der Verarbeitung und Trocknung muss die relative Luftfeuchtigkeit min. 30 % betragen. Die maximale relative Luftfeuchte darf 85% nicht überschreiten.

Das zu beschichtende Objekt muss eine Temperatur von 3°C über dem Taupunkt besitzen.

Frisch gemischtes Material darf nicht mit Restmengen zusammengebracht werden.

Mischungsverhältnis  
(Stammlack : Härter)

7 : 1 nach Volumen

Topfzeit

2,5 Stunden

Airlessapplikationsparameter	<p>Viskositätseinstellung: Lieferviskosität                  Düsenbohrung: 0,011 - 0,015 inch                  Spritzdruck: 180 - 240 bar                  Spritzwinkel: Bauteilabhängig                  Pistolenfilter: Filter 100 Maschen fein</p> <p>Werkzeugempfehlung:                  Airlessspritzgerät für Lacke (z.B Wagner® SuperFinish 23 Plus)</p>
Elektrostatische Airlessapplikationsparameter	Elektrischer Materialleitwert : 200,00 kΩ
Hochdruckspritzapplikationsparameter	<p>Düsengröße: 1,3 - 2,0 mm                  Luftdruck: 2,0 - 3,0 bar</p> <p>Werkzeugempfehlung:                  Fließbecherspritzpistole (z.B. SATAjet 1000 B)</p>
Reinigung der Werkzeuge	Verdünnung oder Testbenzin.
Kommentar zur Untergrundvorbehandlung	<p>Auf schwer beschichtbaren Untergründen ist vor der Applikation, generell ein Probeanstrich mit Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 vorzunehmen.</p> <p>Bei der Haftungsprüfung auf Edelstahluntergründen bedarf diese einer besonderen Sorgfalt.</p>

**Beschichtungsaufbau**

Untergrund	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
Acrylglas - tragfähig	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Aluminium	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Bauteile - pulverlackiert	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Coil-Coating - tragfähig	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Edelstahl - tragfähig	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Eisen und Stahl - außen	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Eisen und Stahl - innen	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Holzwerkstoffe (z.B. OSB / MDF)	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Kunststoff Fenster & Türen	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Kunststoff Hart-PVC (Polyvinylchlorid)	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
mineralische Untergründe - tragfähig	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Polyurethan-, Polyester-, Epoxidharzaltbeschichtung - tragfähig	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40
Zink und verzinkter Stahl	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40	DÖRKEN® 2K DTS SATIN 40

## Allgemeine Hinweise

Bei zweikomponentigen Produkten müssen das richtige Mischungsverhältnis und die angegebene Topfzeit unbedingt beachtet werden. Abweichungen von den Angaben können zu veränderten Produkteigenschaften führen und liegen allein in der Verantwortung des Verarbeitenden.

Bei großflächiger Verwendung im Wohninnenraum sollte aufgrund materialtypischer Eigenschaften, wie Geruchsentwicklung und Lösemitteldämpfen, alternativ ein wasserbasiertes Lacksystem eingesetzt werden.

Während und nach der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Materialien muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden.

Artgleiche Produkte sind bedingt untereinander mischbar. Es gilt allgemein, dass ein Vermengen verschiedener Materialien vermieden werden sollte.

Das Gebinde und Material vor Feuchtigkeit, Frost, direkter Sonneneinstrahlung und hohen Temperaturen schützen. Angebrochene Gebinde sollten immer dicht verschlossen werden.

Bei Zugabe von Verdünnungsmitteln kann der zulässige VOC-Wert überschritten werden.

Der Endglanz des Anstrichfilms stellt sich je nach Umgebungsbedingungen nach 7-14 Tagen ein.

Bei der Beschichtung optisch zusammenhängender Flächen ist auf Chargengleichheit zu achten.

Bunte Intensivfarbtöne besitzen pigmentbedingt oftmals ein geringeres Deckvermögen. In diesen Fällen empfehlen wir einen deckenden Grundanstrich mit unserem abgestimmten Grundfarbton Cover up.

Anstrichfilme in intensiven und / oder dunklen Farbtönen neigen bei mechanischer Beanspruchung zu Pigmentbruch. Dieser Abrieb an der Anstrichoberfläche entspricht dem Stand der Technik und ist nicht zu beanstanden.

Bei Kontakt mit weichmacherhaltigen Produkten (Tür- und Fensterdichtungen etc.) ist die Unbedenklichkeit des Dichtprofilherstellers einzuholen, bzw. ein Probeanstrich notwendig.

Auf waagerechten und dauernassbelasteten Flächen muss dafür gesorgt sein, dass keine stetig andauernde Belastung, z.B. durch stehendes Wasser, auf die Beschichtung einwirkt.

Bei Einsatz in Räumen für Genuss- und Lebensmittellagerung empfehlen wir die Ware während Renovierung und Trocknung auszuräumen.

Die angegebenen Spritzdaten dienen zur Orientierung und können auf Grund von unterschiedlichen Maschinentypen, Umgebungsparameter, sowie Praxisvarianten abweichen und variieren. Vor der Beschichtungsausführung müssen die tatsächlichen Spritzapplikationsparameter und Materialverbräuche in jedem Fall vor Ort und am Objekt ermittelt werden.

Aufgrund der Diversität zahlreicher Untergründe muss vor der Beschichtung unbekannter, sowie schwer beschichtbarer Untergründe die Verträglichkeit und Kompatibilität des Anstrichstoffes mit dem Untergrund geprüft werden.

Bei der Verwendung des Produkts sind die gängigen Normen und Richtlinien des Handwerks zu beachten (vgl. VOB DIN18363 Teil C, Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e. V., Inhalte der Ausbildungshilfen, etc.).

In diesem technischen Merkblatt können nicht alle etwaigen Szenarien zur Anwendung aufgeführt werden. Bei Fragen zu nicht aufgeführten Sachverhalten und Gegebenheiten, deren technischer Bearbeitung und Behandlung ist immer Rücksprache mit unserem technischen Außendienst oder der anwendungstechnischen Abteilung zu halten.

Bei Unsicherheiten zu Verwendung und Verträglichkeit ist Kontakt über eine der folgenden Serviceoptionen aufzunehmen:

Service - Hotline: +49 2330 63 243

E - Mailadresse: [infoanwendungstechnik@doerken.de](mailto:infoanwendungstechnik@doerken.de)

Allergikerberatung: +49 2330 63 184

Nicht fachgerecht eingesetzte Produkte können nicht beanstandet werden.

Die aufgeführten Angaben resultieren aus der Forschungs- und Entwicklungsarbeit und wurden gemeinsam mit der Erfahrung aus dem anwendungstechnischen Bereich zusammengestellt. Sowohl die schriftlichen Hinweise, als auch etwaige telefonische Absprachen begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis oder Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Diese Hinweise entbinden den Verarbeitenden nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.

Mit Erscheinen einer aktualisierten Merkblattversion verlieren frühere Ausgaben ihre Gültigkeit.

Weitere Informationen sind auf unserer Internetseite [www.doerkencoatings.de](http://www.doerkencoatings.de) abrufbar. Dort sind auch alle aktuell gültigen produktbezogenen technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter verfügbar.

Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.