



---

## **Beschichtung: Hinweise zur Handhabung und Verarbeitung von HYDRO Lacken**

---

### **1. LAGERUNG**

- HYDRO Lacke haben einen Flammpunkt über 55 °C. Beachten Sie trotzdem die technischen Merkblätter.
- HYDRO Lacke frostfrei und nicht auf Dauer unter + 5 °C lagern.
- Angebrochene Gebinde sind nach Gebrauch sorgfältig zu verschließen, angetrocknete Lackreste nicht in das angebrochene Gebinde gelangen lassen.
- Nach längerer Lagerung ist sorgfältiges Schütteln bzw. Aufrühren der Lackgebinde nötig.
- Die Lagerfähigkeit beträgt bei sachgemäßer Aufbewahrung und original verschlossenen Gebinden 26 Wochen. Bei längerer Lagerung sollte, insbesondere bei angebrochenen Gebinden, eine Prüfung auf Gebrauchsfähigkeit (z. B. Probelackierung) erfolgen.
- Ausgelaufene oder leckgeschlagene Gebinde sind mit geeigneten Mitteln (z. B. Antipestol) aufzunehmen und ordnungsgemäß zu entsorgen. Keinesfalls in die Kanalisation wegschwemmen bzw. gelangen lassen (siehe auch Punkt 4 -Entsorgung).
- Holz- und Lackstaub dürfen nicht in die Gebinde gelangen, weil sich sonst u. a. die Lagerfähigkeit stark verkürzt.

### **2. VERARBEITUNG**

- Vor der Verarbeitung bitte die Gebinde gut aufzurühren bzw. aufzuschütteln.
- Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt bei ca. 18 - 20 °C Raumtemperatur. Ein deutliches Unterschreiten beeinträchtigt das Lackierergebnis negativ. Die Einhaltung dieser Temperatur gilt selbstverständlich auch für das Lackmaterial und das zu beschichtende Werkstück. Bei Unterschreitung der obigen Temperaturen kommt es zu Filmbildungsstörungen, einer "blassen Optik" mit der Folge einer mangelhaften mechanischen und chemischen Beständigkeit; selbst Wasser kann später durch die Lackschicht wandern.
- Die ideale Luftfeuchtigkeit bei der Verarbeitung und Trocknung liegt zwischen 55 und 65 %. Zu niedrige Raumluftfeuchte während des Lackiervorgangs führt zu Schrumpfrissen, zu hohe Luftfeuchtigkeit verzögert die Trocknung. Um eine störungsfreie Trocknung zu gewährleisten, kann selbst im Sommer (bei höherer Luftfeuchtigkeit) zusätzliches Heizen sinnvoll sein. Geeignete Messgeräte sind einzusetzen.
- HYDRO Lacke werden in der Regel unverdünnt verarbeitet. Beim Verarbeiten von HYDRO-Lacken auf rostfreie Geräte achten, möglichst Edelstahl wie V2A oder V4A, auch Zuleitungen, Ansaugrohre etc. Im Zweifelsfall Rücksprache mit dem Gerätehersteller.
- Speziell bei HYDRO Lacken beachten Sie bitte den sorgfältigen Holzschliff, zu groben Schliff vermeiden! Empfohlener Holzschliff: 120 - 150er (evtl. 180er) Körnung, Druckstellen wässern.
- Das zu lackierende Holz sollte eine Holzfeuchtigkeit von 8 % nicht unterschreiten, maximal 12 %.



---

## Beschichtung: Hinweise zur Handhabung und Verarbeitung von HYDRO Lacken

---

- Als allgemeine Auftragsmengen pro Lackauftrag empfehlen wir
  - für farblose Systeme 80-100 g/m<sup>2</sup>
  - für farbige Systeme 120-150 g/m<sup>2</sup>.Höhere Auftragsmengen führen zu stärkerer Holzaufrauung und längerer Trockenzeit. Bitte entnehmen Sie produktspezifische Angaben den jeweiligen Technischen Informationen!
- Für die Spritzapplikation gelten allgemein folgende Richtwerte:
  - Druckluftspritzen (Becherpistole) Spritzdruck 3 - 4 bar
  - Düse 1,7 - 2mm Durchmesser
  - Airlesspritzen nur farblose Materialien
  - Materialdruck 100 - 120 bar
  - Düse 0,18 - 0,23 mm Durchmesser
  - Airless mit Luftunterstützung farblose und farbige Materialien
  - Materialdruck 80 - 100 bar
  - Luftdruck 1 - 2 bar
  - Düse 0,28 - 0,33 mm Durchmesser
  - Bitte entnehmen Sie produktspezifische Angaben den jeweiligen Technischen Informationen!
- Bitte bei der Einarbeitung von Härtern für 2K HYDRO Lacke beachten:  
Härter gut einarbeiten, danach Einstellung der Spritzviskosität mit bis zu 5% Wasser. Die Härterzugabe muss immer vor dem Verdünnen mit Wasser erfolgen! Mit Härter versetztes Material nicht in geschlossenen Gebinden lagern!
- HYDRO Lacke gibt es für viele Applikationsformen, z. B. Tauchen, Gießen, Spritzen, Rollen, Streichen, Spachteln und Walzen.  
Beim Gießlackieren ist der Einsatz eines feinen Siebes empfehlenswert (Feinheit ca. 150 µ/z.B. XPS 150 oder Siebbeutel), möglichst vor dem Gießkopf einzusetzen.
- Allgemeine Trocknungsdaten für Hesse 1K HYDRO Lacke, farblos:
  - Temperatur 20 °C - 65 % relative Luftfeuchte
  - Auftragsmenge: 80 - 100 g/m<sup>2</sup>
  - Richtwerte:
    - staubtrocken 15 - 30 Minuten
    - schleifbar 2 - 3 Stunden
    - druckfest 6 - 8 Stunden je nach Lacktype
    - strapazierbar über Nacht
    - voll belastbar nach ca. 5 - 7 Tagen
- HYDRO Lacke wirken in nassem Zustand milchig bis trüb; sie trocknen aber klar auf. Die optimale Aushärtung der lackierten und abgedunsteten Flächen wird bei Temperaturen über 18 °C bis maximal 40 °C erreicht. Ausreichender, zugfreier Luftaustausch ist zu gewährleisten.  
Bitte entnehmen Sie produktspezifische Angaben den jeweiligen Technischen Informationen!
- Durch die Beschichtung mit HYDRO Lacken quellen die Holzfasern stärker an, deshalb besonders sorgfältig Zwischenschleifen (Korn 240- 320), auch um damit die erforderliche mechanische Haftungsbrücke zu schaffen. Zur Vermeidung von Verbundstörungen schlei-



## Beschichtung: Hinweise zur Handhabung und Verarbeitung von HYDRO Lacken

fen Sie bitte die Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab.

Bei maschinellem Schliff geeignete Bänder wegen der höheren Thermoplastizität der HYDRO Oberfläche verwenden.

Schleifstaub mit Staubbindetüchern oder sauberem und feuchtem Lappen gründlich entfernen, denn anhaftender Schleifstaub wird von der nachfolgenden Lackierung nicht angelöst und kann Oberflächenstörungen hervorrufen.

- Hesse HYDRO Lacke nie mit organischen Lösemitteln (Verdünnern, Umnetzern bzw. lösemittelhaltigen Lacksystemen) in Berührung kommen lassen. Folgen sind Ausfällungen, die sich in Lackierfehler oder Gerätestörungen (zusetzende Filter, Siebe, Düsen) zeigen.
- Bei Benutzung eines HYDRO Lackes und eines lösemittelhaltigen Systems in einem Gerät bitte Umnetzer benutzen. Beide Lacksysteme sind unverträglich Hesse Umnetzer HV 6904 beim Wechsel von lösemittelhaltigem auf HYDRO System und umgekehrt als Spülmittel verwenden. Umnetzer nicht zum Reinigen oder Verdünnen von HYDRO Lacken benutzen.

Einzuhaltende Reihenfolge:

Lösemittelhaltiges System (2K PUR Lack, NC Lack o. ä.) - Lösemittel/Verdünner - Umnetzer - Wasser – HYDRO Lack.

Bei Wechsel von HYDRO Lack auf lösemittelhaltigen Lack umgekehrte Reihenfolge. Beim Materialwechsel ist äußerste Sorgfalt erforderlich um Ausflockungen und Zusetzen der Spritzgeräte zu vermeiden.

- Arbeitsgeräte nach Gebrauch zeitnah und sorgfältig mit Leitungswasser reinigen. Ange trocknete Lackreste mit HYDRO Reiniger HV 6917 entfernen. Nach längeren Pausen Düsen reinigen.
- Bei der Verarbeitung von HYDRO Lacken sind die Sicherheitsdatenblätter und die generellen Vorsichtsmaßnahmen zum Umgang mit Lacken zu beachten. (Absaugung etc.) - siehe BGV D25. Das Einatmen des Spritznebels ist auf jeden Fall zu vermeiden! Die persönliche Schutzausrüstung umfasst eine Atemschutzmaske mit Kombinationsfilter A2-P2 nach DIN EN 141, 143, 371, geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille.
- Angaben zur Verarbeitung von Hesse UV Lacken entnehmen Sie bitte den jeweiligen produktspezifischen technischen Informationen.

### ALLGEMEINE HINWEISE

- HYDRO Lacke sind als 1K, 2K und UV härtende Produkte in vielen Glanzgraden lieferbar.
- HYDRO Color-Lacke stehen Ihnen in fast allen Farben zur Verfügung.
- HYDRO Lacke sind nicht gilbend; können aber Holzvergilbung nicht verhindern. Speziallacke mit Lichtschutzmittel stehen ebenfalls zur Verfügung.
- HYDRO Lacke wirken weniger anfeuernd als lösemittelhaltige Systeme, sie belassen weitgehend die natürliche Holzfarbe.
- HYDRO Lacke erfüllen alle Anforderungen der Gebrauchstauglichkeit an ein modernes umweltfreundliches Lacksystem (Decopaint-Vorgaben).
- Die mechanischen Eigenschaften sind vergleichbar denen herkömmlicher Systeme.



---

## **Beschichtung: Hinweise zur Handhabung und Verarbeitung von HYDRO Lacken**

---

- HYDRO Lacke sind frei von toxischen Stoffen sowie Schwermetallen und Formaldehyd. Sie geben während und nach der Trocknung keine Spaltprodukte ab.
- HYDRO Lacke besitzen aufgrund ihres hohen Festkörpers eine gute Füllkraft.
- Zur farblosen Lackierung exotischen Hölzern (Palisander, Wenge, Framire o. ä.) verwenden Sie bitte geeignete HYDRO 2K Systeme. Bei deckenden Weiß- und Pastelltönen z. B. auf Nadelhölzern (Astkiefer, Hemlock, Oregon Pine) empfehlen wir aufgrund der Holzinhaltstoffe vorheriges Isolieren mit PUR Isoliergrund DG 572-1.  
Probelaackieren auf Original Träger ist unbedingt notwendig!  
Eventuelle Verfärbungen oder Farbtonänderungen sind zu beachten!  
Bei speziellen technischen Fragen geben die produktspezifischen technischen Informationen Auskunft.

### **ENTSORGUNG**

- Der Verarbeiter von HYDRO Lacken hat selbständig für die Entsorgung seiner Lackabfälle zu sorgen (Fassung Abfallgesetz September 1994).
- Im Sinne einer sauberen Umwelt keinesfalls HYDRO Lacke in die Kanalisation gelangen lassen.
- Spezielle Mittel (sogenannte Koagulierungsmittel und spezielle technische Anlagen) sind zu Ausfällung von Lackmaterial aus Abfallwasser (Verdünner, Spritzkabine) geeignet und in der Praxis erprobt. Hinweise und Informationen geben die Hersteller solcher Mittel/Geräte. Adressen stellen wir gern zur Verfügung.
- Für die Entsorgung flüssiger Lackabfälle können Spezialfirmen herangezogen werden; auch hier sind wir Ihnen mit Ansprechpartnern gern behilflich.

### **Hinweis:**

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.