



### >Produktbeschreibung

Hesse COOL-COLOR HB 65285-(Farbton) zeichnet sich durch seine elegante Oberflächenausbildung aus, welche eine gute Kratzfestigkeit und Beständigkeit mit sich bringt. Der lichtechte 1K Farblack auf Acrylatbasis bietet zudem eine hohe Deckkraft. Das Produkt ist zum Grundieren und Endlackieren mit breitem Einsatzgebiet geeignet. Aufgrund des geringen VOC-Anteils ist dieses Produkt auch für "Green Building" Projekte geeignet, sowie zusätzlich nach DIN EN 13501-1 als schwerentflammbar klassifiziert.

### >Einsatzgebiete

Im gesamten Innenausbau für den Wohnbereich auf geeigneten Hölzern, Pigmentfüllern, Grundierungen und Grundierfolien nach entsprechendem Anschliff. Für Möbeloberflächen im gesamten Innenausbau; für Treppen, Türen, Leisten etc. Nach Zugabe von HYDRO Vernetzer auch für die Lackierung von dekorativen Glasflächen geeignet.

### >Untergrundvorbehandlung

Untergrundvorbehandlung	Sauberes, trockenes Holz oder sauberer, geeigneter Folienuntergrund, frei von Öl, Fett, Wachs und Silikonen. Vorschriftsmäßig geschliffen und frei von Schleifstaub. Geeignete Pigmentfüller, vorschriftsmäßig geschliffen und frei von Schleifstaub. Die Qualität des Zwischenschliffs ist ausschlaggebend für die Endfläche.
Untergrundschliff Körnung von-bis	120 - 400
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	280 - 320
Anmerkungen Schliff	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.

### >Endbehandlung

#### >Zeiten

Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Trocknung	4 h / 20 °C
Folgebeschichtung innerhalb	4 h / 20 °C
Stapelbar nach	> 16 h / 20 °C
Durchhärtung	24 h / 20 °C

#### >Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck bar
Spritzen - alle			
Airmix	0,23 - 0,38	60 - 100	1,5 - 2,5
Druckluftspritzen	1,5 - 2,0	2,5 - 4	
Airless	0,23 - 0,38	100 - 120	



### >Verarbeitungshinweise

Bei Direktbeschichtung von gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen! Beim Einsatz auf grobporigen Hölzern verbessert die Zugabe von bis zu 5 % HYDRO Optimizer HZ 70 die Porenbenetzung und das Porenbild. Überlackierbarkeit: nach 3 - 4 h bei 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation mit sich selbst oder geeigneten farblosen Materialien möglich. 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.

Durch Zugabe von 3 % HYDRO Vernetzer HDR 5002 kann der Lack für die Lackierung von Glasflächen im dekorativen Innenausbau eingesetzt werden. Bitte die Glasflächen vor der Lackierung sorgfältig reinigen. Bei Hinterglaslackierungen beeinflusst die Farbe des Glases den Endfarbton. Bitte eine Probelackierung durchführen!

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 120 g/m<sup>2</sup>.

### >Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	33 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	Deckend
Decopaint Basis	WB
Decopaint Kategorie	I
Lieferform	flüssig
VOC EU %	1 %
VOC FR	C
Verarbeitungstemperatur Spanne	18 - 22 °C
Lagertemperatur	10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Transportbedingungen	10 - 30 °C
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	2
Menge pro Schicht (min)	100 g/m <sup>2</sup>
Menge pro Schicht (max)	150 g/m <sup>2</sup>
Gesamtauftragsmenge	300 g/m <sup>2</sup>

### >Bestellhinweise

Bestellnummer	Farbton	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Glanzstufe	Gebindegröße
HB 65282-9010	9010	8 - 12	matt	1 l, 5 l, 25 l
HB 65285-9005	9005	24 - 29	seidenmatt	1 l, 5 l, 25 l
HB 65285-9010	9010	24 - 29	seidenmatt	1 l, 5 l, 25 l

### >Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
WASSER	Wasser	1 l

### >Reinigungs- und Pflegemittel

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
GR 1900	Reiniger	1 l, 2,5 l, 3 l, 25 l



### >Ergänzungsprodukte

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
HZ 70	HYDRO Optimizer	1 l, 5 l, 25 l
HV 6904	HYDRO Umnetzer	0.25 l, 1 l, 5 l, 25 l
HV 6917	HYDRO Reiniger	1 l, 5 l, 25 l
HDR 5002	HYDRO Vernetzer	0.25 l, 1 l, 5 l, 15 l, 25 l

### >Besondere Hinweise

Inhaltstoffreiche Hölzer wie z. B. Esche, die bei der Lackierung mit pastelligen HYDRO Color-Systemen zur Verfärbung neigen, sollten grundsätzlich mit 2K Materialien beschichtet werden. Geeignet wäre z. B. der Hesse HYDRO-PUR Farblack HDB 54705-(Farbton). Vorgrundieren ist je nach Oberflächenwunsch und Trägermaterial möglich, z. B. mit: HP 6645-9343, HDP 5640-9343, DP 4755-9343. Exotenhölzer z. B. Markassar oder extrem harzhaltige Astkiefer mit PUR Isoliergrund DG 4720-0001 vorgrundieren. Falls absolute Ring- und Farbabriebbeständigkeit oder anderer Glanzgrad erwünscht wird, empfehlen wir die Ablackierung mit z. B. HE 6509x(Glanzgrad), HDE 5400x(Glanzgrad) oder HDE 54799. Bitte beachten: Bei Ablackierung von Farblackflächen kann es zu Farbtonveränderungen kommen. Bitte Probelackierung durchführen! Der Verbund auf geschliffenen Folienuntergründen sollte vorab anhand einer Probelackierung unter Praxisbedingungen geprüft werden, da die Qualität der Folie einen maßgeblichen Einfluss auf den Verbund des nachfolgenden Lacksystems hat! **Beim Einsatz auf Treppen(-stufen) empfehlen wir die Ablackierung der Farblackfläche mit Hesse COOL-TOP HE 6509x(Glanzgrad) oder anderen HYDRO Treppenlacken.**

Für die Lackierung von Glasflächen, die Kontakt mit Wasser haben oder stärkerer Beanspruchung ausgesetzt sind, empfehlen wir unsere Glaslackserie HDB 57485-(Farbton).

**„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.“**

### >Verfahrensbeispiel

Trägermaterialschliff: z. B. Korn 280 mit anschließender Entstaubung.

Grundierung: 1 x 200 - 250 g/m<sup>2</sup> Hesse COOL-FILL HP 6645-9343.

Trocknung: mindestens 5 h / 20 °C, besser 16 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Zwischenschliff: Korn 400 mit anschließender Entstaubung.

Endlackierung: 1 - 2 x 100 - 130 g/m<sup>2</sup> Hesse COOL-COLOR HB 65285-9010.

Zwischentrocknung: bei 2maliger Lackierung mindestens 4 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

Zwischenschliff: leicht glätten mit 400er Korn und anschließender Entstaubung.


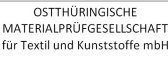




Durchtrocknung: mindestens 24 h / 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation.

### >Allgemeine Hinweise

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!



### >Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
Produkt erfüllt die Vorgaben der Lösemittehaltigen Farben- und Lackverordnung - ChemVOCFarbV - gemäß der nationalen Umsetzung 2004/42/EG ("Decopaint-Richtlinie").	HESSE			
Sicherheit von Spielzeug DIN EN 71-3 (2014-12)	OSTTHÜRINGISCHE MATERIALPRÜFUNGSGESELLSCHAFT		Prüfbericht	beantragt
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.	Dubai Central Laboratory		Certificate No:	CL15020251
DIN 68861-Teil 1B (Möbeloberflächen; Verhalten bei chemischer Beanspruchung)	HESSE			
Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien	MPA-Stuttgart		Klassifizierung:	C-s1, d0
RAL UZ 12a (Blauer Engel) - Voraussetzungen erfüllt	HESSE			

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.