

TECHNISCHES MERKBLATT Nr. 238



LawiDur Härter

Härterkomponente

I. Werkstoff

Hochwertige Härter-Komponente für die einZA Lawidur 2-K-PU-Bunt- und Klarlacke.

Die Härter-Komponente der einZA Lawidur 2-K-PU-Bunt- und Klarlacke ist nur in Verbindung mit dem Stammlack zu verarbeiten. Weitere Hinweise sind den aktuellen Technischen Merkblättern Nr. 214, 215 und 216 zu entnehmen.

II. Technische Daten

Dichte (20 °C)	1,100 = 1.100 g/cm ³
Farbton	farblose Flüssigkeit

II. Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis (Standard)	Stammlack : Härter = 7 : 1 (Gew.-Teile) Stammlack : Härter = 5,53 : 1 (Vol.-Teile)
Mischungsverhältnis (Klarlack)	Stammlack : Härter = 7 : 1 (Gew.-Teile) Stammlack : Härter = 7,07 : 1 (Vol.-Teile)
Verarbeitung:	Die Gebinde der einZA (mix) LawiDur 2-K-PU-Lack(e) enthalten die genau abgestimmten Mengen von Stammlack und Härter. Den Härter in den Stammlack geben und mechanisch mittels Rührwerk rühren, bis eine homogene Mischung entstanden ist. Zur Sicherheit sollte die Mischung vor der Verarbeitung einmal umgetopft werden.
Werkzeugreinigung	mit einZA Universal-Nitroverdünnung

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung.

Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 enthalten. Jederzeit abrufbar unter www.einZA.com oder anfordern unter sdb@einZA.com.

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 05/2020; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.