

## Hesse FANTASTIC-COLOR DB 4888x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 10 : 1 PUR Härter DR 4071

### >Produktbeschreibung

FANTASTIC-COLOR ist ein **lichtechter** und sehr **ausgewogener** Zweikomponenten Farblack mit einer **beeindruckenden Deckkraft** und **schnellen Trocknung**. Das Produkt auf Acrylatbasis zeichnet sich besonders durch seinen **hervorragenden Stand** an vertikalen Flächen aus, verbunden mit einem **exzellenten Verlauf** auf der waagerechten Fläche. FANTASTIC-COLOR eignet sich **zum Endlackieren** und ist daher der geeignete Farblack für sehr **anspruchsvolle** und **hochwertige Farblackoberflächen** mit einer **beeindruckenden Haptik und Ringfestigkeit**. Zu dem ist eine **direkte Applikation** mit FANTASTIC-COLOR auf geschliffenen **rohen MDF-Kanten und -Flächen** möglich.

### >Einsatzgebiete

FANTASTIC-COLOR ist **höchster Farblackanspruch** in allen **relevanten Produktmerkmalen** und kann im gesamten Laden-/Innenausbau, einschließlich Küche und Bad sowie dem Schiffsinnausbau eingesetzt werden.

### >Untergrundvorbereitung

Untergrundvorbereitung	Sauberes, trockenes Holz, je nach Holzart und Auftragsverfahren. Ein Reinigungsschliff auf Folie oder Melamin ist vor der Lackierung durchzuführen.
Untergrundschliff Körnung von-bis	150 - 320
Zwischenschliff (Körnung) von - bis	320 - 400
Anmerkungen Schliff	Bei einer Direktbeschichtung auf gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte eine Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen!

### >Endbehandlung

Endbehandlung	Grundsätzlich mit sich selbst. Falls eine absolute Ring- und Farbabriebfestigkeit oder ein anderer Glanzgrad gewünscht ist, empfehlen wir die Abschlusslackierung mit einem transparenten und lichteichten PUR Schichtlack bis zum Glanzgrad seidenglanz (40 - 59 Gloss), z. B. mit UNA-PUR DE 55x(Glanzgrad) / DE 4259x(Glanzgrad), MEGA-PUR DE 56x(Glanzgrad) / DE 4503x(Glanzgrad), FANTASTIC-CLEAR DE 4877x(Glanzgrad) oder den Überzugslacken FANTASTIC-CLEAR ULTRAMATT DE 48770-0 und PUR NANO-TOP DU 520 / DU 4554x(Glanzgrad). <b>Dabei ist zu beachten, dass bei der Ablackierung von matten FANTASTIC-COLOR Oberflächen mit DE 48770-0 sowie DU 520 / DU 45540 ein Lackzwischen Schliff zwingend erforderlich ist!</b> Bei Bedarf ist FANTASTIC-COLOR, nach einer Trockenzeit > 6 h / 20 °C, mit den folgenden Hesse Hochglanzsystemen überlackierbar: ADAMANT DU 48889, PUR Brillantlack DU 46269-0005, PUR Brillant-Color DB 44099-(Farbton) sowie HYDRO-PUR Brillantlack HDE 54799.
---------------	---

### >Zeiten

Verarbeitungszeit	6 h / 20 °C
Topfzeit	6 h / 20 °C
Trocknung	2 h / 20 °C
Stapelbar nach	> 16 h / 20 °C
Durhhärtung	7 d / 20 °C

## Hesse FANTASTIC-COLOR DB 4888x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 10 : 1 PUR Härter DR 4071

### > Applikation

Applikation	Düsengröße mm	Spritzdruck bar	Zerstäubendruck bar
Spritzen - alle			
2K-Anlage			
Airless	0,23 - 0,28	100 -150	
Airlessniederdruck			
Airmix	0,23 - 0,28	60 - 100	2,0 - 2,5
Druckluftspritzen	1,8 - 2,0	1,8 - 2,0	
Leistenspritzautomat			
Spritzautomat			
Spritzroboter			

### > Verarbeitungshinweise

Die Abhärtung 5 : 1 mit PUR Härter DR 4076-0001 nach vorheriger Untermischung von 5 % Glaslackzusatz EL 460-0025 zur Lackkomponente, ermöglicht zusätzlich die Direktlackierung auf Glas nach vorheriger ordnungsgemäßer Reinigung. Zur Reinigung der Glasflächen vor der Applikation empfehlen wir den Hesse Reinigungsverdünner ZD 101. Parallel besteht die Möglichkeit FANTASTIC-COLOR im Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit DR 470 / DR 4070 zu verarbeiten. **Eine direkte Applikation auf roher MDF ist ausschließlich im Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit PUR Härter DR 4071 vorzunehmen!**

### > Technische Daten

Auslaufzeit (+/- 15 %)	31 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	Deckend
Lieferform	flüssig
VOC EU %	52 %
VOC FR	C
Lagertemperatur	16 - 40 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Verarbeitungsviskosität	22 s in 4mm
Anzahl Schichten (max)	4
Menge pro Schicht (min)	80 g/m <sup>2</sup>
Menge pro Schicht (max)	180 g/m <sup>2</sup>
Gesamtauftragsmenge	600 g/m <sup>2</sup>
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	10 : 1 PUR Härter DR 4071
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	100 : 8 PUR Härter DR 4071

### > Bestellohinweise

Bestellnummer	Farbton	Glanzgrad 60 ° (Gloss)	Glanzstufe	Gebindegröße
DB 48882-9010	9010	8 - 12	matt	1 l, 5 l, 25 l
DB 48885-9010	9010	24 - 29	seidenmatt	1 l, 5 l, 25 l
DB 48887-9010	9010	40 - 59	seidenglänzend	1 l, 5 l, 25 l

### > Härter

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DR 4071	PUR Härter	0.1 l, 0.5 l, 1 l, 2.5 l, 5 l, 10 l, 25 l

### > Verdünner

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
DV 490	PUR Verdünner	1 l, 5 l, 10 l, 25 l
DV 4900	PUR Verdünner	1 l, 5 l, 10 l, 25 l
DV 4935	PUR Spezialverdünner	5 l, 25 l

## Hesse FANTASTIC-COLOR DB 4888x(Glanzgrad)-(Farbton)

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 10 : 1 PUR Härter DR 4071

### >Gerätereiniger

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
RV 1	Reinigungsverdünner	5 l, 10 l, 25 l

### >Reinigungs- und Pflegemittel

Bestellnummer	Artikelbezeichnung	Gebindegröße
GR 1901	Reinigungskonzentrat	1 l, 25 l

### >Besondere Hinweise

Mit dem Reiniger GR 1901 können im Verhältnis 20 Teile Wasser und 1 Teil Reiniger Fingerabdrücke und Fettstellen (z. B. durch Montagearbeiten) streifenfrei entfernt werden.

Die Wasser-/Reinigerlösung mit einem Gazelappen oder Baumwolltuch nebelfeucht auf die zu reinigende Farblackoberfläche auftragen und reinigen. Anschließend mit einem trockenen Gazelappen oder Baumwolltuch gleichmäßig unter leichtem Druck trocken reiben.

**„Eine Risikobewertung hat gemäß Richtlinie 2014/90/EU, Anhang II, Abschnitt 3, stattgefunden. Von der ausgehärten und getrockneten Beschichtung geht weder eine physikalische oder gesundheitliche Gefahr, noch eine Gefahr für die Umwelt aus.“**

### >Verfahrensbeispiel

Schrankfront aus MDF foliert, in RAL 9016, matt

Flächenschliff: Korn 320 - 400 (Entstaubung)

Kanten- und Profilschliff: Korn 150 - 180 (Entstaubung)

Grundierung: 1 x 150 - 200 g/m<sup>2</sup> Hesse FANTASTIC-FILL DP 4755-9343, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit PUR Härter DR 4071 / DR 471, Verdünnernzugabe auf die Lack-/Härtermischung 15 % DV 4900 / DV 490

Trocknung: > 2 h / 20 °C, besser 16 h / 20 °C

Füllerschleif: Korn 320 - 400 (Entstaubung)

Grundierung: 1 x 150 - 200 g/m<sup>2</sup> Hesse FANTASTIC-FILL DP 4755-9343, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit PUR Härter DR 4071 / DR 471, Verdünnernzugabe auf die Lack-/Härtermischung 15 % DV 4900 / DV 490

Trocknung: > 2 h / 20 °C, besser 16 h / 20 °C

Füllerschleif: Korn 320 - 400 (Entstaubung)

Farb- und Endlackierung: 1 x 120 - 180 g/m<sup>2</sup> Hesse FANTASTIC-COLOR DB 48882-9016, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit Hesse PUR Härter DR 4071 / DR 471, Verdünnernzugabe auf die Lack-/Härtermischung von 10 - 30 % DV 4900 / DV 490

Durchtrocknung: > 16 h / 20 °C

### >Allgemeine Hinweise

PUR Lacke sollten nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C und 40 % rF verarbeitet und getrocknet werden, ideale Werte: 20 - 25 °C, 50 - 65 % rF. Abweichungen führen zu Trocknungs- bzw. Aushärtungsstörungen.

Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte PUR Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Alte Lack-/Härtermischungen beeinträchtigen die Oberflächenqualität (Verbund/Beständigkeiten). Frisch gebleichte Hölzer müssen vor der Überlackierung mit geeigneten PUR Lacken mindestens 48 h / 20 °C zwischen trocknen. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemäßer Lagerung (mindestens 20 °C Raumtemperatur) nach einer Woche erreicht.

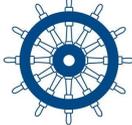
Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungen durchführen!

Auf MDF-Trägern: 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 auf jeden Fall planschleifen und farblos vorisolieren. Durch Verleimen eingeschlepptes Wasser muss vor dem Lackieren ausdunsten. Gefüllte Flächen konditioniert lagern und zeitnah endbeschichten.

**Hesse FANTASTIC-COLOR DB 4888x(Glanzgrad)-(Farbton)**

Mischungsverhältnis (volumetrisch): 10 : 1 PUR Härter DR 4071

**>Besondere Eigenschaften und/oder Prüfnormen**

Prüfnorm / Grundlage	Prüfstelle	Zeichen	Bericht	Nr.
DIN 68861-Teil 1B (Möbeloberflächen; Verhalten bei chemischer Beanspruchung)	HESSE			
Sicherheit von Spielzeug DIN EN 71-3 (2014-12)	OSTTHÜRINGISCHE MATERIALPRÜFUNGSGESELLSCHAFT		Prüfbericht	2.5/842/2016
Rezeptur ist frei von: Holzschutzmitteln, giftigen Schwermetallen, Phthalatweichmachern, Formaldehyd, CMR-Stoffen Kat. 1A + 1B und flüchtigen halogenorganischen Verbindungen.	HESSE			
EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B); Anstrichmittel für Seeschiffe entsprechend IMO-Entschlüsselung MSC.307(88)-(FTP-Code 2010)	Dienststelle Schiffssicherheit: BG Verkehr, Hamburg		Zulassungs-Nr. U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr.	116.482 164.112/ EC0736/116.482
Schwerentflammbar B1 nach DIN 4102; auf geeigneten Untergründen.	MPA-Stuttgart		Prüfzeugnis Nr. Übereinstimmungszertifikat	P-BWU03-I-16.5.409 (DP 4791-9343 / DP 491-9343) ÜZ-BWU03-I 16.2.833
Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien	MPA-Stuttgart		Klassifizierung:	C-s1, d0 (DP 4791-9343 / DP 491-9343)
Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien	MPA-Stuttgart		Klassifizierung:	B-s1, d0 (DP 4791-9343)
Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1, auf geprüften Trägermaterialien	MPA-Stuttgart		Klassifizierung:	B-s1, d0 (DP 4755-9343)
Schwerentflammbar B1 nach DIN 4102; auf geeigneten Untergründen.	MPA-Stuttgart		Prüfzeugnis Nr. Übereinstimmungszertifikat	P-BWU03-I-16.5.418 (DP 4755-9343) ÜZ-BWU03-I 16.2.866

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.