

## Produktdatenblatt

### Beschreibung:

Universallack auf Wasserbasis 3in1

### Empfohlene Anwendung:

Universallack auf Wasserbasis 3in1 mit hohem Glanz. Geeignet für innere und äußere Schichte von Gussstücke, Stahlkonstruktionen, Paletten, Kisten, Boxen, Holzhütten, Pergolas, Gartenhäuser, Zäune, Traufe, Holzfutterzargen, Türen, Tore, Fenster, Brüstungen, Dächer, Gartenmöbel und ausgewählte Kunststoffe (ABS, Hart-PVC, Polystyrol). Bestimmt für die Anstriche von mittel belastete Fußboden und andere mineralische Untergründe. Mittels Airless-Spritzens, Luft-Spritzens, Pinsels oder Rolle anwenden. Die zweite Schicht auftragen nach 30 Minuten beim Spritzen, nach 6 Stunden bei der Applikation mit Pinsel und Rolle.

### Oberfläche:

Stahl, Edelstahl, Zink, Titanzink, Kupfer, Aluminium, Holz, Beton (Fußboden), Plastik

### Farbtöne:

RAL

### Dichte: ( SN EN ISO 2811-1)

1,19 g/cm<sup>3</sup>

### Festkörper: ( SN EN ISO 3251)

nach Gewicht 55 %

nach Volumen 46 %

### Theoretische Ergiebigkeit: ( SN EN ISO 23811)

unverdünnte Farbe			
40 µm DFT	9,6 m <sup>2</sup> /kg	11,5 m <sup>2</sup> /Liter	104,0 g/m <sup>2</sup>
80 µm DFT	4,8 m <sup>2</sup> /kg	5,7 m <sup>2</sup> /Liter	207,0 g/m <sup>2</sup>

Für 40 µm DFT anwendet man 87 µm der unverdünnten Farbe. Praktische Ergiebigkeit ist abhängig von Applikationsmethode, Applikationsbedingungen, Form und Rauheit der Oberfläche.

### Trocknung: ( SN 673052)

120 µm WFT, Temperatur 23 ± 2°C, relative Luftfeuchtigkeit 50 ± 5%, Lieferungsviskosität	Staubtrocken (Grad 1)	Handtrocken (Grad 3)	Manipulationstrocken (Grad 4)
	40 Minuten	1 Stunde	3 Stunden

Trocknungs- und Überarbeitungszeiten sind stark abhängig von Nassfilmdicke, Temperatur, Feuchtigkeit, Luftwechsel und Farbton. Beladung und Messung des beschichteten Films ist möglich nach 7 Tagen, Labortests durchführen nach 3 Wochen der Trocknung bei den oben genannten Bedingungen.

### Glanz: ( SN ISO 2813)

Glanz, 80 GU, unter dem Winkel 60°, Lieferungsviskosität

### Lieferungsviskosität:

Thixotropische Flüssigkeit, unmessbar mittels ISO-Becher

## Produktdatenblatt

Empfohlene Verdünnung: ( SN 673032)

	airless	Pinset/Rolle
Verdünner	Wasser	Wasser
nach Gewicht	nicht verdünnt	nicht verdünnt
nach Volumen	nicht verdünnt	nicht verdünnt

Ablaufen: ( SN EN ISO 16862)

Temperatur $23 \pm 2^\circ\text{C}$ , relative Luftfeuchtigkeit $50 \pm 5\%$	
Lieferungsviskosität	läuft nicht 300 $\mu\text{m}$ WFT

### Applikationsbedingungen:

Die Oberfläche muss trocken sein, das Fett muss entfernt sein! Die Temperatur der Luft, der Oberfläche, sowie der Farbe selbst sollte nicht während der Applikation und Trocknung unter  $+10^\circ\text{C}$  sinken. Relative Luftfeuchtigkeit soll nicht 70% überschreiten. Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens  $3^\circ\text{C}$  oberhalb des Taupunktes liegen. Im kalten Wetter muss man zuerst ein sehr dünner Schicht schnell zu trocken.

### Untergrundvorbereitung:

Öl, Fett, Salze und andere Verunreinigungen durch geeignete Methode entfernen, gemäß SN EN ISO 12944-4. Hochwirksamer ökologischer Reinigungsmittel CL 07 benutzen.

Stahloberflächen: Die Oberfläche abstrahlen auf Sa 2 1/2, alternativ die Oberfläche durch manuelle oder mechanische Reinigung gem. St 3 gemäß SN EN ISO 8501-1 durchführen. Mindestens zwei Schichten der Farbe auftragen. Insgesamte empfehlende Trockenschichtdicke (DFT) ist 80-120  $\mu\text{m}$ .

Edelstahl: Von Hand oder maschinell aufrauen und die Oberfläche mit dem umweltfreundlichen Reinigungsmittel CL 07 waschen.

Verzinkte Oberflächen: Zur Erzielung der gewünschten Rauheit die sogenannte Sweep-Methode anwenden, z.B. mittels Quarzsand. Alternativ die Oberfläche manuell schleifen und mit Reinigungsmittel CL 07 abwaschen. Ältere feuerverzinkte Oberflächen und alle galvanisch verzinkten Oberflächen werden empfohlen, zuerst mit viel verdünnter Farbe zu "bestäuben". Wenn dieses Verfahren befolgt wird, ist es nicht erforderlich, eine Grundfarbe zu verwenden, und die Farbe kann direkt auf diese Arten von Oberflächen aufgetragen werden. Die Farbe ist nicht für die Verwendung auf neuen feuerverzinkten Oberflächen vorgesehen.

Oberflächen aus Titanzink: Entfernen Sie Schmutz und Reste von abblätternen alten Anstrichen. Die Oberfläche mit dem umweltfreundlichen Reinigungslösung CL 07 entfetten, die Oberfläche mit Wasser abspülen und gründlich trocknen lassen.

Aluminium Oberflächen: Zur Erzielung der gewünschten Rauheit die sogenannte Sweep-Methode mittels eines nichtmetallischen Strahlmittels anwenden. Alternativ die Oberfläche manuell schleifen und mit Reinigungsmittel CL 07 abwaschen.

Kupfer: Von Hand aufrauen und die Oberfläche mit dem umweltfreundlichen Reinigungsmittel CL 07 waschen. Bei der Behandlung der Oberfläche durch Beizung muss die Oberfläche anschließend passiviert werden.

Zuvor beschichtete Oberflächen: Öl und Fett mit ökologischem Reinigungsmittel CL 07 entfernen, die Oberfläche leicht anschleifen. Beachten die Verträglichkeit von vorhergehenden und nachfolgenden Anstrichen.

Holzoberflächen: Die Oberfläche muss trocken sein und von Verunreinigungen, Wachs, Fett, abblätternem und lose anhaftendem Material gereinigt werden. Alle Risse und Löcher mit Holzspachtel reparieren, danach alle gefüllten und glänzenden Oberflächen anschleifen und durch Absaugen entstauben. Bei erhöhter Beschädigungsgefahr Fungizide und Insektizide anwenden. Bei Renovierungsbeschichtungen muss 1 Anstrich, bei Beschichtung von neuem Holz 2 Anstriche in Richtung der Holzstruktur aufgebracht werden. Um die beste Ergebnisse zu erzielen, sollte die Oberfläche nach jedem Anstrich mit Sandpapier Nr. 240 leicht geschleift werden.



# HAE 34

## Produktdatenblatt

Mineralische Untergründe: Es ist nötig Fett und andere Verunreinigungen zu entfernen, eventuell die Oberfläche anzuschleifen oder zu strahlen, danach durch Absaugen oder Abbürsten zu entstauben. Bei hochbeanspruchten Systemen die Oberflächenfestigkeit vom mineralischen Untergrund vorher prüfen. Beachten die Verträglichkeit von vorhergehenden und nachfolgenden Anstrichen.

Plastik: Zur Erzielung der gewünschten Rauheit die sogenannte Sweep-Methode mittels eines nichtmetallisches Strahlmittels anwenden. Alternativ die Oberfläche manuell schleifen und mit Reinigungsmittel CL 07 abwaschen.

Spritzpistole, Pinsel, Rolle.

### Lagerfähigkeit:

Produkt in der ungeöffneten Originalverpackung bei Temperaturen zwischen +5°C und +25°C lagern. Nicht einfrieren!

### Verpackung in kg:

0,7; 3; 10

### Verpackung der Basis 0100 in kg:

0,7; 3; 10

### Verpackung der Basis 0000 in kg:

0,63; 2,7; 9

### Anmerkungen:

DFT - Trockenschichtdicke

MS - mittlerer Festkörper

GU - Glanzeinheit

WFT - Nassschichtdicke

HS - hoher Festkörper

KU - Kriebseinheit der Viskosität

Alle hier angegebene Informationen beruhen auf unseren besten Kenntnisse, Labortestergebnisse und praktische Erfahrungen zum unten angegebenen Datum. Aufgrund der Tatsache, dass das Produkt oft unter Bedingungen, die außerhalb unserer Kontrolle verwendet wird, können wir nur die Qualität des Produktes selbst garantieren. Als Hersteller können wir nicht verantwortlich für Schäden, die durch die Verwendung des Produktes gegen unsere Anweisungen oder durch die Verwendung für ungeeignete Zwecke entstehen. Wir behalten uns das Recht vor, die oben angegebenen Informationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Fragen Sie immer nach der aktuellen Version des Datenblattes. Dieses technische Datenblatt ersetzt alle zuvor herausgegebenen. Die Gültigkeit der hier angegebenen Informationen wird nach fünf Jahren automatisch beendet.

