

Produktdatenblatt

Beschreibung:

Universallack auf Wasserbasis 3in1

Empfohlene Anwendung:

UAcryllack auf Wasserbasis inkl. Grundierung und Rostschutz. Wird z. B. als Anstrich für Dachrinnen, Rohre, Heizkörper, Paletten, Behälter, Stahlkonstruktionen, Schienen, Dächer, Fenster, Türen und ausgewählte Kunststoffe (ABS, Hart-PVC, Polystyrol) verwendet. Bestimmt für die Anstriche von mittel belastete Fußböden und andere mineralische Untergründe. Mittels Airless-Spritzens, Luft-Spritzens, Pinsels oder Rolle anwenden. HAE 30 ist ohne Verdünnung sofort einsatzbereit. Die zweite Schicht beim Spritzen nach 30 Minuten auftragen und nach 6 Stunden bei der Verarbeitung mit Pinsel und Rolle.

Oberfläche:

Stahl, Edelstahl, Zink, Titazink, Aluminium, Holz, mineralische Untergründe (Fußboden), Plastik

Farbtöne:

RAL

Dichte: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,23 g/cm³

Festkörper: (ČSN EN ISO 3251)

nach Gewicht 49 %

nach Volumen 36 %

Theoretische Ergiebigkeit: (ČSN EN ISO 23811)

unverdünnte Farbe			
40 µm DFT	7,4 m ² /kg	9,1 m ² /Liter	135,8 g/m ²
80 µm DFT	3,7 m ² /kg	4,5 m ² /Liter	271,6 g/m ²

Für 40 µm DFT anwendet man 111 µm der unverdünnten Farbe. Praktische Ergiebigkeit ist abhängig von Applikationsmethode, Applikationsbedingungen, Form und Rauheit der Oberfläche.

Trocknung: (ČSN 673052)

120 µm WFT, Temperatur 23 ± 2°C, relative Luftfeuchtigkeit 50 ± 5%, Lieferungsviskosität	Staubtrocken (Grad 1)	Handtrocken (Grad 3)	Manipulationstrocken (Grad 4)
	35 Minuten	90 Minuten	5 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: (ČSN ISO 2813)

Halbmatt, 30 GU, unter dem Winkel 60°, Lieferungsviskosität

Lieferungsviskosität:

Thixotropische Flüssigkeit, unmessbar mittels ISO-Becher

Produktdatenblatt

Empfohlene Verdünnung: (ČSN 673032)

	airless	Pinself/Rolle
Verdünner	Wasser	Wasser
nach Gewicht	nicht verdünnt	2,5 %
nach Volumen	nicht verdünnt	3 %

Ablaufen: (ČSN EN ISO 16862)

Temperatur 23 ± 2°C, relative Luftfeuchtigkeit 50 ± 5%	
Lieferungsviskosität	läuft nicht 350 µm 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°C sinken. Relative Luftfeuchtigkeit soll nicht 70% überschreiten. Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3 °C oberhalb des Taupunktes liegen. Im kalten Wetter muss man zuerst eine sehr dünne Schicht schnell zu trocknen.

Untergrundvorbereitung:

Öl, Fett, Salze und andere Verunreinigungen durch geeignete Methode entfernen, gemäß ČSN EN ISO 12944-4. Hochwirksames ökologisches Reinigungsmittel CL 07 benutzen.

Stahlflächen: Die Oberfläche abstrahlen auf Sa 2 1/2, alternativ die Oberfläche durch manuelle oder mechanische Reinigung gem. St 3 gemäß ČSN EN ISO 8501-1 durchführen. Mindestens zwei Schichten der Farbe auftragen. Insgesamt empfohlene Trockenschichtdicke (DFT) ist 80-120 µm.

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 abblätternden alten Anstrichen. Die Oberfläche mit dem umweltfreundlichen Reinigungsmittel 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.

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, abblätterndem 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 besten Ergebnisse zu erzielen, sollte die Oberfläche nach jedem Anstrich mit Sandpapier Nr. 240 leicht geschleift werden. Wenn HAE 30 als neuer Anstrich auf Holz aufgetragen wird, ist es ratsam, eine Schicht HAE 30 als Penetrationsanstrich aufzutragen (verdünnt mit Wasser 2:1). Dann 2 Schichten HAE 30 ohne Verdünnung auftragen.



HAE 30

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. Wenn HAE 30 als neuer Anstrich auf mineralische Oberfläche aufgetragen wird, ist es ratsam, eine Schicht HAE 30 als Penetrationsanstrich aufzutragen (verdünnt mit Wasser 2:1). Dann 2 Schichten HAE 30 ohne Verdünnung auftragen.

Plastik: 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.

Applikationsmethode:

Lackierpistole, Pinsel, Rolle. Beim Airless-Spritzen die Düsenöffnung von Ø 0.011" - 0.021" anwenden, Fließdruck: 120 - 180 bar. Der Spritzwinkel immer der Oberflächenform anpassen. Beim Spritzen die Düsenöffnung von 1,5 - 2 mm anwenden, Fließdruck: 3 - 4 bar. Beim Aufbringen mit Pinsel oder Rolle ist es wichtig die Applikationsgeräte der Farbzusammensetzung anzupassen.

Lagerfähigkeit:

Das Produkt in der ungeöffneten Originalverpackung bei +5 °C bis +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.

