

Produktdatenblatt

Beschreibung:

Alkydurethanharzlack 3in1

Empfohlene Anwendung:

Grundierung, Rostschutz und Decklack (3in1) für Innen- und Außenanstriche von Stahlkonstruktionen, Hallen, Förderbändern, Produktionslinien, Maschinen und Geräten, Behältern, Paletten, Kisten und Holz. Dank des urethanisierten Bindemittels hat der Lack höhere Farbechtheit, Wetter- und mechanische Beständigkeit. Die zweite Schicht spritzen Sie 40 Minuten nach der ersten Schicht oder nach 12 Stunden bei der Applikation mit Pinsel/Rolle.

Oberfläche:

Stahl, Holz

Farbtöne:

RAL, VIT

Dichte: (ČSN EN ISO 2811-1)

1,26 g/cm³

Festkörper: (ČSN EN ISO 3251)

nach Gewicht 68 %

nach Volumen 51 %

Theoretische Ergiebigkeit: (ČSN EN ISO 23811)

unverdünnte Farbe			
40 µm DFT	10,4 m ² /kg	13,2 m ² /Liter	96,0 g/m ²
80 µm DFT	5,2 m ² /kg	6,6 m ² /Liter	192,0 g/m ²

Für 40 µm DFT anwendet man 78 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%, Auslaufzeit 60s, Tauch-Auslaufbecher 6 mm	Staubtrocken (Grad 1)	Handtrocken (Grad 3)	Manipulationstrocken (Grad 4)
	90 Minuten	3 Stunden	4 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)

Hochglanz, 92 GU, unter dem Winkel 60°, Auslaufzeit 60s, Tauch-Auslaufbecher 6 mm

Lieferungsviskosität:

Thixotropische Flüssigkeit, unmessbar mittels ISO-Becher

Produktdatenblatt

Empfohlene Verdünnung: (ČSN 673032)

	airless	Pinsel/Rolle
Verdünner	KT 01	KT 04
nach Gewicht	6 %	6 %
nach Volumen	9 %	10 %

Ablaufen: (ČSN EN ISO 16862)

Temperatur 23 ± 2°C, relative Luftfeuchtigkeit 50 ± 5%	
Auslaufzeit 60s, Tauch-Auslaufbecher 6 mm	läuft nicht 350 µm WFT

Applikationsbedingungen:

Die Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Luft, der Oberfläche, sowie der Farbe selbst sollte nicht während der Applikation und Trocknung unter +5°C sinken. Relative Luftfeuchtigkeit soll nicht 80% überschreiten. Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3 °C oberhalb des Taupunktes liegen.

Untergrundvorbereitung:

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

Stahloberflächen: Stahlreinigung auf Sa 2 1/2, alternativ durch manuelle oder mechanische Reinigung gem. St 3 reinigen, gemäß ČSN EN ISO 8501-1.

Verzinkte Oberflächen: Tragen Sie die empfohlene Grundierung in Schichten und Dicken auf, die dem Grad der korrosiven Umgebung und der erforderlichen erwarteten Lebensdauer gemäß EN ISO 12944-4 entsprechen. Die Farbe ist nicht zum direkten Auftragen auf diese Art der Oberfläche bestimmt.

Aluminium-Oberflächen: Tragen Sie die empfohlene Grundierung in Schichten und Dicken auf, die dem Grad der korrosiven Umgebung und der erforderlichen erwarteten Lebensdauer gemäß EN ISO 12944-4 entsprechen. Die Farbe ist nicht zum direkten Auftragen auf diese Art der Oberfläche bestimmt.

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 Renovierungsanstrichen muss 1 Anstrich, beim Anstreichen vom neuen 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.

Applikationsmethode:

Airless- und Luftspritzen, 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.



KE 54

Produktdatenblatt

Lagerfähigkeit:

Das Produkt in der ungeöffneten Originalverpackung bei +5 °C bis +25 °C lagern.

Verpackung in kg:

0,7; 3,5; 10; 25

Verpackung der Basis 0100 in kg:

0,686; 3,43; 9,8; 24,5

Verpackung der Basis 0000 in kg:

0,56; 2,8; 8; 20

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.

