

## **AS Aqua PU Spritzlack** glänzend, seidenmatt

### **PRODUKTBESCHREIBUNG**

#### **Verwendungszweck:**

Für hochwertige Zwischen- und Schlusslackierungen auf grundierten maßhaltigen Holzbauteilen sowie auf grundiertem Metall und Hart-PVC im Außen- und Innenbereich.

#### **Eigenschaften:**

- Wasserverdünnbar
- Geruchsarm
- Leichtgängige, geschmeidige Verarbeitung
- Blockfest
- Hohe Kratz- und Stoßfestigkeit
- Diffusionsfähig
- Beständig gegen haushaltsübliche Reinigungsmittel
- Nassabrieb nach DIN EN 13 300:  
Klasse 1 (entspricht scheuerbeständig nach DIN 53 778)

#### **Materialbasis:**

Polyurethan-Acryldispersion

#### **Dichte:**

1,20 – 1,30 g/cm<sup>3</sup>

#### **Glanzgrad:**

Glänzend, seidenmatt

#### **Farbtöne:**

Standardfarbton: weiß sowie in vielen Farbtönen anderer Kollektionen herstellbar.

#### **Lagerung:**

Kühl, frostfrei. Originalverschlossenes Gebinde 12 Monate lagerstabil.

### **HINWEISE ZUM SICHEREN UMGANG**

Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Bei Spritzverarbeitung Spritznebel nicht einatmen. Während und nach der Verarbeitung für gute Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser ausspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen.

## **EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt**

dieses Produktes (Kat. A/d):

150 g/l (2007), 130 g/l (2010)

Dieses Produkt enthält max. 110 g/l VOC.

## **ENTSORGUNG**

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Flüssige Materialreste können als Abfälle von Farben auf Wasserbasis, eingetrocknete Materialreste als ausgehärtete Farben oder als Hausmüll entsorgt werden.

### **Abfallschlüsselnummer:**

57303 (gemäß ÖNORM S 2100).

### **EWC/EAK:**

08 01 12.

### **Wassergefährdungsklasse:**

WGK 1, schwach wassergefährdend.

## **VERARBEITUNG**

Vor Gebrauch gut aufrühren und bei Bedarf mit max. 5 % Wasser verdünnen.

### **Geeignete Untergründe:**

Grundierte maßhaltige Holzbauteile. Grundiertes Metall und Hart-PVC. Der Untergrund muss sauber, tragfähig, trocken und frei von trennenden Substanzen sein. Die Holzfeuchte darf bei Laubhölzern i.M. 12 % und bei Nadelhölzern i.M. 15 % nicht überschreiten.

### **Untergrundvorbereitung:**

-Holzbauteile

Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen, gründlich reinigen und austretende Holzinhaltstoffe wie z.B. Harze und Harzgallen entfernen. Scharfe Kanten brechen.

-Eisen, Stahl

Eisen und Stahl auf den Normreinheitsgrad SA 2 ½ (Strahlen) oder ST3 (maschinell) gem. DIN EN ISO 12944-4 vorbereiten.

-Zink, Hart-PVC

Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS Nr. 5 u. 22.

-Aluminium, Kupfer

Mit Nitroverdünnung oder phosphorsaure Reinigung mit Schleifpad nach BFS Nr. 6.

-Altanstriche

Altanstriche anschleifen und/oder anlaugen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.

### **Verarbeitungstemperatur:**

Material- Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 8 °C.

**Verbrauch:**

Ca. 100 – 120 ml/m<sup>2</sup>/Auftrag. Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

**Werkzeugreinigung:**

Nach Gebrauch mit Wasser.

**HINWEISE FÜR DEN SPRITZAUFTRAG**

	<u>O Düse</u>	<u>Spritzdruck</u>	<u>Luftdruck</u>	<u>Verdünnung</u>
<b>Airless</b>	0,011-0,015 inch	200 bar	-	max. 5 %
<b>Airmix/Aircoat</b>	0,011-0,015 inch	120 bar	2,5 bar	max 5 %
<b>Finecoat</b>	1,8-2,2 mm	-	ca. 0,5 bar	max. 5 %
<b>Hochdruck</b>	1,0-2,5 mm	-	5,0 bar	max. 5 %

**BESCHICHTUNGSAUFBAU**

<u>Untergrund</u>	<u>Einsatz</u>	<u>Untergrund-Imprägnierung</u>	<u>Grundierung</u>	<u>Zwi-</u>
<u>schichten-</u>	<u>Schluss-</u>	<u>Vorbereitung</u>	<u>beschichtung</u>	<u>be-</u>
<u>schichtung</u>				
<b>Holz,</b> <b>Holzwerkstoffe</b> PU-Industrielack	schleifen/ innen reinigen	-	Holzgrund	falls erforderlich PU-Vorlack
<b>Holz</b> Industrielack	außen BFS Nr. 18	Holzschutz- Grund	Allgrund	falls erforderlich PU-Vorlack PU-
<b>Eisen, Stahl</b> Industrielack	innen, entrostet, außen reinigen	-	Allgrund	falls erforderlich PU-Vorlack PU-
<b>Zink</b> Industrielack	innen, BFS Nr. 5 Außen	-	Haftprimer	falls erforderlich PU-Vorlack PU-
<b>Aluminium,</b>	innen, BFS Nr. 6	-	Haftprimer	falls erforderlich

<b>Kupfer</b> Industrielack	außen			PU-Vorlack	PU-
<b>Hart-PVC</b> Industrielack	innen, BFS Nr. 22 Außen	-	Haftprimer	falls erforderlich PU-Vorlack	PU-
<b>Tragfähige</b> Industrielack	innen, anschleifen,	Schadstellen entsprechend den		PU-Vorlack	PU-
<b>Altanstriche</b>	außen anlaugen	jeweiligen Untergründen Vorbereiten und grundieren			

**Hinweis:** Bei Pulverbeschichtungen und Coil-Coating-Beschichtungen und anderen kritischen Untergründen vorab unbedingt Probeflächen anlegen und Haftung prüfen.

## TROCKNUNGSZEITEN

<u>Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit</u> durchgetrocknet	<b>staubtrocken</b>	<b>überstreichbar</b>	
nach Stunden	1 – 2	10 – 12	48

Bei niedrigeren Temperaturen und höherer Luftfeuchtigkeit verzögern sich die Trocknungszeiten.