

## Aqua PU Streichlack

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**

Aqua PU-Industrielack kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. 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 Holzinhaltsstoffe 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>schen-</u>	<u>Schluss-</u>			<u>be-</u>
<u>schichtung</u>	<u>Vorbereitung</u>		<u>beschichtung</u>	<u>be-</u>
<b>Holz, Holzwerkstoffe Industrielack</b>	schleifen/ innen reinigen	-	Holzgrund Aqua PU-Vorlack	falls erforderlich Aqua PU-
<b>Holz</b>	außen BFS Nr. 18 Grund	Holzschutz-	Allgrund Aqua PU-Vorlack	falls erforderlich Aqua PU-Industrielack
<b>Eisen, Stahl</b>	innen, entrostet, außen reinigen	-	Allgrund Aqua PU-Vorlack	falls erforderlich Aqua PU-Industrielack
<b>Zink Industrielack</b>	innen, BFS Nr. 5 Außen	-	Haftprimer Aqua PU-Vorlack	falls erforderlich Aqua PU-
<b>Aluminium, Kupfer Industrielack</b>	innen, BFS Nr. 6 außen	-	Haftprimer Aqua PU-Vorlack	falls erforderlich Aqua PU-

**Hart-PVC** innen, BFS Nr. 22 - Haftprimer falls erforderlich  
Außen Aqua PU-Vorlack Aqua PU-  
Industrielack

**Tragfähige** innen, anschleifen, Schadstellen entsprechend den PU-Vorlack Aqua  
PU-Industrielack

**Altanstriche** 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

Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit staubtrocken überstreichbar  
durchgetrocknet

nach Stunden	1 – 2	10 – 12	48
--------------	-------	---------	----

Bei niedrigeren Temperaturen und höherer Luftfeuchtigkeit verzögern sich die Trocknungszeiten.