

Technisches Merkblatt

Produkt	4245AA3			
Beschreibung	Acryl neutral Grundierung			
Farbe	Neutral			
Geeignete Hölzer / Untergründe	Helle Laubbäume			
	Dunkle Laubbäume			
	Harzhaltige Nadelhölzer			
	Nicht harzhaltige Nadelhölzer			
	MDF (Medium Density Fiberboard)			
Physikalisch-Chemische Eigenschaften	Dichte (Kg/l)	1,240	±	0,030
	Dichte (lb/US gal)	10,3	±	0,3
	Festkörpergehalt %	57,6	±	2
	Viskosität (DIN 53211 mm 8; 20°C - 68°F) Sek.	60	±	5
GEBRAUCHSANWEISUNG				
Zusätzliche Komponenten		Menge		
Härter	46000	Gewicht p/p%		20
		Volumen v/v%		26,2
	Festkörpergehalt %	31,4	±	2
Verdünnung	V47011	Gewicht p/p%		25
		Volumen v/v%		34
Eigenschaften des angemischten Produkts				
	Festkörpergehalt 1. und 2. Komponente (%)	53,2	±	2
	Topfzeit des angemischten Produkts	8 h		
	Viskosität (DIN 53211 mm 4; 20°C - 68°F) Sek.	25	±	2
Anwendung		Menge		
	Spritzen manuell	gr/m² min-max:		140 - 160
		Wet Mils min-max		4,9 - 5,6

Charakteristik des aufgetragenen Produkts		
Trocknung		
	Trocknung bei Raumtemperatur (18-22°C / 64 – 72°F und 65-70% relative Luftfeuchtigkeit) Komplette Trocknung	24 h
	Staubtrocken	45 min
	Griffest	4 h
	durchgetrocknet	24 h
	Schleifbar nach (Zeit)	24 h
	Überlackierbar nach	24 h
	Überlackierbar nach	1 h
	Weiter verarbeitbar ohne Schleifen nach	4 h
Haltbarkeit	18 Monate nach Produktionsdatum	
BESONDERE HINWEISE	4245AA3 kann mit bis zu 10% Farbpasten 400LPxx eingefärbt werden	

WARNUNGEN

Lackieren mit professionellen Produkten:

- Das Endergebnis hängt, abgesehen von der Qualität und Verarbeitung des Produktes, auch von zahlreichen anderen Faktoren, wie beispielsweise die Umgebungsbedingungen, Qualität des Trägermaterials, dem Beschichtungsaufbau, der Leistung der Anlagen, die richtige Anwendung des Produkts usw. ab.
- Bei der industriellen Beschichtung ist ein gewisser Ausschuss nicht vermeidbar, was sich aber in der Regel nicht auf die Endqualität der Produkte auswirkt.
- Die endgültige Farbe wird durch die Qualität und die Herstellung des Substrats und die Anwendungsbedingungen beeinflusst. Aus diesem Grund ist es notwendig, im Voraus Versuche unter den gleichen Umgebungsbedingungen zu machen, um das Endergebnis besser berechnen zu können.

Ebenso wenig wie unser Unternehmen den Lackierzyklus des Anwenders kontrollieren kann, kann Verantwortung für das Endergebnis der Beschichtung übernommen werden.

Stattdessen garantiert die gleichbleibende Qualität die chemischen und physikalischen Eigenschaften des Produkts, wie im Produktdatenblatt angegebenen. Sollte dies einmal nicht der Fall sein, versprechen wir das Produkt zu ersetzen.

Alle Angaben zu den chemischen und physikalischen Eigenschaften der Produkte gelten bei einer Umgebung von 20°C / 68°F und 70% relativer Luftfeuchtigkeit.

Um die besten Beschichtungsergebnisse zu erzielen sollte:

- die Umgebungstemperatur zw. 18 und 22°C (64-72°F) liegen
- die relative Luftfeuchtigkeit zw. 65 und 70% liegen
- die Feuchtigkeit der zu beschichtenden Oberfläche zw. 8 und 14% liegen.

Folgende Verarbeitungshinweise sind unbedingt einzuhalten:

- Produkte auf Lösemittelbasis müssen fest verschlossen, in einem gut durchlüfteten Raum ohne direkte Sonneneinstrahlung zw. 0°C / 32°F und 35°C / 95°F gelagert werden.
- Produkt vor Gebrauch gut schütteln
- Produkte, die mit anderen Komponenten wie Beschleuniger, Katalysator oder Verdünnung vermischt werden, müssen vor Gebrauch immer gut verrührt werden.
- Nicht bei Temperaturen unter 15°C / 59°F oder über 30°C / 86°F verarbeiten.
- Nicht bei einer Temperatur unter 15°C / 59°F trocknen lassen.
- Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung während des Trocknungsprozesses sollte zwischen 50% und 70% liegen.
- Bei Umfüllungen ausschließlich Behälter aus geeignetem Material, wie Polyethylen und Edelstahl verwenden.
- Gebinde nach Gebrauch immer sorgfältig verschließen.

Das Ergebnis des Beschichtungsaufbaus hängt ausschließlich vom Anwender ab. Dieser muss sicherstellen, dass das Produkt entsprechend den Anforderungen wie zum Beispiel Trägermaterial oder Umwelteinflüssen ausgewählt wurde.

Der Anwender ist außerdem verantwortlich für:

- die Einhaltung der vorgeschriebenen Konditionen während der Beschichtung
- die Einhaltung der Hygieneregeln, der Unfallverhütungsvorschriften und der Angaben im Sicherheitsdatenblatt
- die Verarbeitung von lösemittelbasierten Produkten in ausschließlich ex-geschützter Umgebung
- die Einhaltung des Rauchverbots während der Verarbeitung der Produkte

Gültigkeitsdatum in der Fußzeile des technischen Merkblatts

Bitte überprüfen Sie regelmäßig mit Ihrem Personal, ob Sie mit den aktuellen Versionen der Datenblätter arbeiten, da diese sich mit Produktanpassungen verändern können.

Für weitere Informationen, kontaktieren Sie bitte (siehe Fußzeile):

Erstellt am: 01/07/2018

Rev.: 0