



SCHLEPPERLACK

Triecienizturīga lauksaimniecības tehnikas krāsa augsti slogotiem krāsojumiem

DFC8 I ?H5'5DF5?GHG

Pielietojums

Augstas kvalitātes traktoru un citu lauksaimniecības mašīnu un iekārtu krāsošanai. Spīdīgi virsējie pārklājumi atbilstoši gruntētām tērauda un cinkota tērauda pamatnēm.

Produkta īpašības

- Uz šķīdinātāja bāzes
- Spiedes un triecienu izturīga
- Lieliska klāšanās
- Laba segtspēja
- Stabils spīdums
- Augsta toņa stabilitāte (noturība)
- Noturīga pret benzīnu un dīzeļdegvielu
- Temperatūras izturība līdz aptuveni 120 °C pie nepārtrauktas slodzes
- Temperatūras izturība līdz aptuveni 150 °C pie īslaicīgas slodzes

Saistviela

Alkydharz

Spīduma pakāpe

Hochglänzend

Krāsas

Siehe Farbtonkarte

Iepakojumi

0,75l / 1,0l / 2,5l / 10,0l / 25,0l

Blīvums

ca. 0,93 - 1,21 g/cm³, je nach Farbton

Tonēšana

Werkseitig tönbar. Farbton vor Verarbeitung auf Farbtonexaktheit überprüfen – kein Umtausch. Ersatzansprüche aus Farbtonabweichungen, die nach der Verarbeitung gestellt werden, können nicht anerkannt werden. Auf zusammenhängenden Flächen nur Farbtöne einer Anfertigung / Tönung / Charge verwenden.

VERARBEITUNG

Auftragsverfahren	<p>Verarbeitung mit Pinsel, Rolle oder Spritzapplikation.</p> <p>Streichen: Für die Pinselverarbeitung spezielle Lackpinsel mit Kunststoffborsten oder Mixborsten einsetzen.</p> <p>Rollapplikation: Für die Verarbeitung mit Rolle eine aufgeraute Schaumstoffrolle verwenden. Alternativ mit einer kurzflorigen Filtrolle auftragen und mit einer feinporigen Schaumstoffrolle direkt im Anschluss verschlichten.</p> <p>Spritzapplikation: Material auf geeignete Konsistenz einstellen. Informationen des Geräteherstellers beachten.</p> <p>Hochdruck Düse: 1,5 – 1,8 mm; Spritzdruck: 3 – 4 bar; Verdünnung ca. 10%</p> <p>Airlessspritzen Spritzwinkel: 50°; Düse: 0,010 – 0,013“; Spritzdruck: 130 – 150 bar; unverdünnt</p>
Beschichtungsaufbau	<p>Untergrund fachgerecht vorbereiten. Siehe Kapitel „Untergründe und deren Vorbehandlung“. Für eine ausreichende Schutzfunktion mindestens 2 Beschichtungen durchführen.</p>
Verarbeitungstemperatur	<p>Mindestens +5 °C für Objekt- und Umgebungstemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.</p>
Verarbeitungshinweise	<ul style="list-style-type: none">■ Vor Gebrauch gut aufrühren.■ Zu hohe Schichtstärken, sowie zu geringe Trocknungszeiten zwischen den Anstrichen können zu Runzelbildung der Lackoberfläche und zu verlängerten Trocknungszeiten führen.■ Bei der Verarbeitung und Trocknung in Innenräumen für ausreichende Belüftung sorgen.■ Ausreichende Trocknungszeit zwischen den Beschichtungen beachten.■ Die Umgebung der zu beschichtenden Flächen ist abzudecken und vor Materialspritzern zu schützen.■ Auf zusammenhängenden Flächen nur Material einer Charge verwenden.
Verbrauch	<p>Ca. 90 ml/m² pro Beschichtung. Der Verbrauch kann je nach Beschaffenheit und Struktur des Untergrunds sowie Auftragsverfahren variieren. Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.</p>
Verdünnung	<p>Mit max. 10 % KV-203 Kunstharz-Spritzverdünnung verdünnen.</p>

Trockenzeit

Bei +20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte:
Oberflächentrocken nach ca. 2 Stunden
Überstreichbar nach ca. 12 Stunden
 Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchte verändern sich diese Zeiten.

Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Nitro-Universalverdünnung oder Pinselreiniger reinigen.

Allgemeine Hinweise

- Die technischen Merkblätter der in diesem Merkblatt genannten Produkte sind zu beachten.
- Fehlendes Tageslicht (mangelnde UV-Strahlung), Wärme und Chemische Einflüsse, z.B. Dämpfe aus Reinigungsmitteln, Kleb-, Anstrich- oder Dichtstoffen können bei transparenten, weißen und hellen Farbtönen zu einer Vergilbung der Oberfläche führen. Diese ist bei Kunstharzlacken materialtypisch und stellt keinen Produktmangel dar.
- Aufgrund der Vielzahl an möglichen Untergründen und anderen Einflussfaktoren empfiehlt sich in einigen Fällen, vor Beginn der Verarbeitung eine Probefläche anzulegen.
- Um eine lange Haltbarkeit des Anstrichs zu erzielen, sollte mind. 1x jährlich der Anstrich auf eventuelle Schäden überprüft werden. Schäden sind fachgerecht auszubessern.

UNTERGRÜNDE UND DEREN VORBEHANDLUNG

Untergrund

Alle angegebenen Grundierungen sind anwendungstechnische Empfehlungen, je nach Bedarf können weitere Grundierungen eingesetzt werden. Hinweise zur Untergrundvorbehandlung in nachfolgender Tabelle.

Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen, trennenden Substanzen, sauber, trocken, tragfähig sein und dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten sind zu beachten.

Untergrund	Untergrundbeschaffenheit / Vorbehandlung	Grundierung
Altbeschichtungen	Tragfähige Altanstriche anschleifen und bei Bedarf entfetten.	<i>Keine Grundierung erforderlich</i>
	Nicht tragfähige Altanstriche entfernen und danach entsprechend des jeweiligen Untergrunds vorbehandeln.	
Eisen / Stahl	Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückstände soweit mechanisch entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein.	<i>Zinkhaftgrund</i>
		<i>Rost- & Haftprimer</i>
		<i>KIS Schnellgrund</i>

Untergrund	Untergrundbeschaffenheit / Vorbehandlung	Grundierung
Zink	Mit einem Schleifvlies und einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Dazu ein Gemisch aus Wasser, Salmiakgeist und einer kleinen Menge Spülmittel erstellen. Mischverhältnis gemäß Gebrauchsanweisung des Salmiakgeists beachten. Die Flächen im Anschluss mit Wasser abwaschen. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein. Alternativ kann ein Zinkreiniger verwendet werden.	Zinkhaftgrund

PRODUKTHINWEISE

Inhaltsstoffe nach VdL	Alkydharz, anorganische Pigmente, organische Pigmente, Titandioxid, Organische Füllstoffe, Aliphaten, Aromaten, Glykole, Additive, Antihautmittel, Sikkative
Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP]	Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
GISCODE	BSL50
VOC-Sicherheitshinweis	Nicht kennzeichnungspflichtig.
Lagerung	Stets trocken, kühl, aber frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschlossen halten.
Entsorgung	Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Nicht in den Untergrund/Erdreich gelangen lassen. Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können mit dem Hausmüll entsorgt werden, flüssige Materialreste in Absprache mit dem örtlichen Entsorger. AVV-Abfallschlüssel: 080111
Zusätzliche Sicherheitshinweise	Spritz-/Sprühnebel nicht einatmen. Bei Spritzarbeiten Kombifilter A2/P2 verwenden. Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 verwenden. Essen, Trinken und Rauchen während des Gebrauchs des Produktes ist zu vermeiden. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.
Technischer Service	Telefon: 00800 / 63 33 37 82 (Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande) E-Mail: anwendungstechnik@meffert.com

Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen unserer Anwendungstechnik erstellt. Aufgrund der Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden die Angaben in dem Merkblatt den Anwender nicht von der sich auch aus den allgemeinen Handwerksregeln ergebenden Verpflichtung, vor der beabsichtigten Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit (z.B. durch Probeanstriche etc.) zu prüfen. Für Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, können wir keine Verantwortung übernehmen. Bitte kontaktieren Sie hier vor Ausführung unsere Anwendungstechnik. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



Lackfabrik J. Albrecht GmbH & Co. KG
Industriestraße 24-26
55120 Mainz
Deutschland
Telefon: +49 (0) 6131 6209-0
E-Mail: info@lack-albrecht.de
www.lack-albrecht.de