



Herbol-Herbolux Aqua PU Satin

Wasserverdünnbarer PU-Seidenglanzlack der Premiumklasse für ein edles Finish innen

I. Werkstoffbeschreibung

Hochwertiger, wasserverdünnbarer PU-Seidenglanzlack mit optimalem Deckvermögen und gutem Verlauf. Hoch strapazierfähige Zwischen- und Schlussbeschichtung auf grundiertem Holz und grundierten, metallischen Untergründen mit sehr guter Oberflächenhärte. Ideal für Innentüren, Möbel und Möbelinnenflächen. Herbol-Herbolux Aqua PU Satin ist außerordentlich vergilbungsbeständig und erfüllt die Anforderungen zur Handschweißbeständigkeit für Bedarfsgegenstände (Untersuchungsverfahren nach §64 LFGB).

Werkstoffbeschreibung

| | |
|---|---|
| Art des Werkstoffes | wasserverdünnbarer, seidenglänzender PU-Acryllack für innen |
| Farbtöne | weiß und in Tausenden von Farbtönen |
| Packungsgrößen | weiß 0,375 l, 0,750 l und 2,5 l; Herbol-ColorService 0,5 l, 1 l und 2,5 l |
| Abtönen | über den Herbol-ColorService in Tausenden von Farbtönen in Lack in Lack-Qualität und Tönservice ab Werk (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten) |
| Glanzgrad | seidenglänzend. |
| Dichte | ca. 1,30 kg/l |
| Zusammensetzung (gemäss VdL) | Polyurethandispersion, Acrylatdispersion, Titandioxid, Kieselsäure, Calcit, Wasser, Glykolether, Glykole, Additive |
| VOC-EU-Grenzwert | EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/d): 130 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 120 g/l VOC. |
| Produkt-Code Farben und Lacke | M-LW 01 |
| Lager- und Transportvorschriften | UN:- |
| Gefahrenkennzeichnung | Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen (S2). Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden (S24/25). Nicht in die Kanalisation gelangen lassen (S29). Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen (S46). Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden (S51).und Cobaltcarboxylate. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. |
| Wichtige Hinweise | Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter der Telefonnummer: +49-221-5881-0. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage für berufsmäßige Verwender erhältlich. |



II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d. h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten.

Material vor Gebrauch umrühren. Kupfer kann wasserverdünnbare Beschichtungen verfärben. Bei manchen Holzarten, besonders bei Laubhölzern, kann es auf Grund natürlich vorhandener Holzinhaltsstoffe bei der Verwendung von wasserverdünnbaren Beschichtungsmaterialien zu Verfärbungen kommen. Diese Inhaltsstoffe können auch bei bereits vorhandenen Grund- und Zwischenbeschichtungen zu Verfärbungen in der weiteren Beschichtung führen, selbst wenn sie zunächst nicht sichtbar sind. Dies lässt sich durch geeignete lösemittelhaltige Grundbeschichtungsstoffe verhindern. Zur Verarbeitung des Produktes empfehlen wir Chinex plus/Chinex mix Borstenpinsel und superfeine Moltoprenwalzen. Alte Acryllackfarben-Beschichtungen nass anschleifen oder Spezialschleifpapier, z. B. 3M235U oder Starke 524 VOC, verwenden. Die endgültige Oberflächenhärte wird erst nach ca. 2 Tagen erreicht. Eine erhöhte Luftfeuchtigkeit (über 50 % Luftfeuchte) kann eine Verringerung des Standvermögens verursachen.

Profi-Tipp:

Wasserverdünnbare Lacke können nach den angegebenen Zeiten überarbeitet werden. Jedoch gilt: Je mehr Zeit (bis zu 3 Tagen) zwischen den einzelnen Beschichtungen liegt, desto besser ist die Überarbeitung und somit auch das Endergebnis.

Verarbeitungshinweise

| | | | |
|--|---|-------------|------------------------|
| Auftragsverfahren | streichen, rollen, spritzen | | |
| | Düsengröße | Druck | Viskosität |
| Niederdruckspritzen | 1,5 mm | ca. 1,5 bar | ca. 35 Sek. (DIN 4 mm) |
| Hochdruckspritzen | 1,5-1,8 mm | ca. 3 bar | ca. 30 Sek. (DIN 4 mm) |
| Airless-Spritzen | 0,011-0.013 Zoll | ca. 160 bar | unverdünnt |
| Verarbeitungstemperatur | mindestens + 10 °C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung | | |
| Trockenzeiten (bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit) | staubtrocken nach ca. 2 Stunden; griffest nach ca. 4 Stunden; überarbeitbar nach ca. 16 Stunden; durchgetrocknet nach ca. 1-2 Tagen | | |
| Verbrauch | ca. 85 ml/m ² pro Beschichtung | | |
| Reinigung der Werkzeuge | sofort nach Gebrauch mit Wasser | | |
| Lagerung | ca. 2 Jahre im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei | | |
| Hinweis zum BFS-Merkblatt Nr. 26 | Die Klassifizierung des Beschichtungsstoffes nach Bindemittelbasis entspricht BFS-Merkblatt Nr. 26: Klasse B. Die Klasse der Farbtonbeständigkeit ergibt sich aus der Klassifizierung des Produktes und der Mischrezeptur. | | |

III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis:

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweissen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrunderfordernisse

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen (insbesondere vergraute und abgewitterte Holzoberflächen bis zum tragfähigen Holzuntergrund abschleifen).
Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten!

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Allgemeine Untergrundvorbereitungen

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und k Reidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind ggf. vorhandene Schadstellen mit geeigneten Spachtelmassen (z. B. Herbol-Universal Spachtel Aqua*) auszubessern.

GRUNDBESCHICHTUNG

Holz und Holzwerkstoffe innen

Der Feuchtigkeitsgehalt des Holzes im Innenraum darf 10 % nicht überschreiten. Oberflächen schleifen. Harzige und klebrig-fettige Holzflächen mit Nitroverdünnung abwaschen, Flächen gut ablüften lassen. Eine Grundbeschichtung mit Herbol-Hydroprimer* oder Herbol-Herbolux Aqua Flächenfüller Airless*.

Eisen und Stahl innen

Untergrund gut entrostet, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4). Eine Grundbeschichtung mit Herbol-Hydroprimer*. Herbol-Herbolux Aqua PU Satin* ist auch für die Beschichtung von grundierten Heizkörpern geeignet (bis 90 °C).

Zink und verzinktes Stahlblech

Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Britt) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschließend nochmals schleifen, bis der Schaum metallisch grau wird. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten!

Eine Grundbeschichtung mit Herbol-Hydroprimer*.

Überstreichbare Kunststoffe innen (z. B. Hart-PVC)

Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Britt) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschließend nochmals schleifen. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten!

Eine Grundbeschichtung mit Herbol-Hydroprimer*.

ZWISCHENBESCHICHTUNG

für alle oben genannten Untergründe

Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Herbol-Herbolux Aqua PU Satin*.

SCHLUSSBESCHICHTUNG

für alle oben genannten Untergründe

1-2 Schlussbeschichtungen mit Herbol-Herbolux Aqua PU Satin .

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

Herbol-Herbolux-Aqua-PU-Satin
H243-0411

Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: April 2011

Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

www.herbol.at

Herbol-Herbolux-Aqua-PU-Satin



Akzo Nobel Coatings GmbH
Aubergstrasse 7
A-5161 Elixhausen
Tel. +43 662 48989-244
Fax +43 662 48989-66
herbol.at@akzonobel.at
www.herbol.at

