



Radiator AF

Aromatenfreier, hoch deckender Heizkörperlack

I. Werkstoffbeschreibung

Hochglänzender, hoch strapazierfähiger, aromatenfreier Spezial-Alkydharzlack für Heizkörper, mit besonders hohem Deckvermögen, hoher Kantenabdeckung und schneller Trocknung. Die Beschichtung ist hitzebeständig bis 180°C und vergilbungsbeständig bis 120°C und entspricht der DIN 55900-2.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Aromatenfreier Heizkörperlack auf Alkydharzbasis für innen.
Farbtöne	Weiss
Abtönen	Nicht abtönbar
Glanzgrad	Hochglänzend
Dichte	1,13 kg/l
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Alkydharz, Titandioxid, Aliphaten, Additive
Produkt-Code Farben und Lacke	M-LL 02
Packungsgrößen	0,750 l und 2,5 l
Gefahrenkennzeichnung	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung entnehmen Sie dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt. Die Kennzeichnung ist auch auf dem Produkt-Etikett angegeben, die Hinweise sind zu beachten.
Wichtige Hinweise	Auch nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden. 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.

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und 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. Weiss und von Weiss abgeleitete Farbtöne neigen bei künstlicher oder unzureichender natürlicher Beleuchtung zu Farbtonveränderung. Diese für lösemittelverdünnbare Beschichtungsstoffe typische Erscheinung kann durch ammoniakhaltige Raumluft verstärkt werden. Heizkörper

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

und Warmwasser-Rohrleitungen nur im erkalteten Zustand bearbeiten. Während der Trocknungsphase zur besseren Durchdrehung und langfristigen Geruchsreduzierung den Heizkörper leicht aufheizen.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Streichen, rollen, spritzen
Spritzen	Niederdruck-Spritzen: Düsengröße: 1,5 mm Druck: 1,2 - 1,5 bar Viskosität: 30 - 35 Sekunden DIN 4mm Hochdruck-Spritzen: Düsengröße: 1,5 - 1,8 mm Druck: 2,5 - 3,0 bar Viskosität: 25 - 30 Sekunden DIN 4mm
Verdünnungsmittel	Streichen und rollen unverdünnt, wenn nötig mit Kunstharzverdünner 9610 aromatenfrei verdünnen. Zum Spritzen mit Kunstharzverdünner 9615 aromatenfrei verdünnen, je nach System und Gerät.
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C und max. 30°C eingehalten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden.
Trockenzeiten (bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	Staubtrocken nach ca. 3 Stunden, griffest nach ca. 6 Stunden, überarbeitbar nach 16-18 Stunden, durchgetrocknet nach 1-2 Tagen.
Verbrauch	Ca. 100 ml/m ² und pro Beschichtung.
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Kunstharzverdünner 9610 oder 9615 aromatenfrei.
Lagerung	Ca. 2 Jahre im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei.

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.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrunderfordernisse

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Bei industriell beschichteten Oberflächen können produktionsbedingte Gleitmittel, Wachse oder Silicone zu Haftungsschwierigkeiten führen. Die zu beschichtenden Oberflächen sind daher auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Siehe BFS-Merkblätter Nr. 20, 22 und 24.

Allgemeine Untergrundvorbereitungen

Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist eine dem Untergrund entsprechende Reinigung zwingend erforderlich. Insbesondere sind Verschmutzungen, Korrosionsprodukte, kreiende Bestandteile, nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder und Wachse) zu entfernen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige Altbeschichtungen matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

GRUNDBESCHICHTUNG

Eisen und Stahl

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). Auf metallisch blanken Schadstellen eine Grundbeschichtung mit Radiator AF oder Rostschutzgrund*.

Industriell beschichtete Oberflächen

Pulverlackierungen matt schleifen. Aus Gründen der Nachreinigung und des Arbeitsschutzes ist grundsätzlich ein Nassschliff der Pulverlackoberfläche zu empfehlen. Grundsätzlich sind manche industriell beschichtete Oberflächen nicht überstreichbar, z. B. Polyvinylidenfluorid (PVDF) etc. Hinweis: BFS-Merkblätter Nr. 22 + 24 beachten. Eine Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi-Primer*.

ZWISCHENBESCHICHTUNG

Für alle oben genannten Untergründe

Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Radiator AF.

SCHLUSSBESCHICHTUNG

Für alle oben genannten Untergründe

Eine Schlussbeschichtung mit Radiator AF.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

3.801 Radiator AF

Lacke / Lasuren
Heizkörperlacke

Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080111 entsorgt werden.

www.herbol.ch

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: Januar 2017

Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.



AkzoNobel

Akzo Nobel Coatings AG
Industriestrasse 17a
CH-6203 Sempach Station
Telefon +41 / 41 469 67 00
Telefax +41 / 41 469 67 01
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

