

## Radiator Aqua

### Wasserverdünnbarer, glänzender Heizkörperlack mit hohem Deckvermögen

#### I. Werkstoffbeschreibung

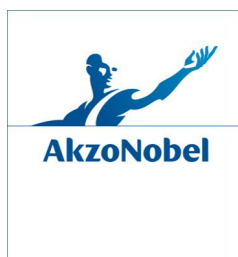
Hoch strapazierfähiger Speziallack für Heizkörper mit besonders hohem Deckvermögen, hoher Kantenabdeckung und schneller Trocknung. Die Beschichtung ist hitze- und vergilbungsbeständig bis 120 °C und entspricht der DIN 55900. Spezielle Rostschutzadditive ermöglichen den Einsatz als Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung.

#### Werkstoffbeschreibung

<b>Art des Werkstoffes</b>	Wasserverdünnbarer Heizkörperlack auf Acrylharzbasis für innen
<b>Farbtöne</b>	Weiss Nur ab Werk lieferbar: RAL 9010, RAL 9016 und NCS S 0500-N
<b>Abtönen</b>	Nicht abtönen oder mit anderen Produkten mischen.
<b>Packungsgrößen</b>	Weiss: 0,750 l und 2,5 l, Farbtöne ab Werk: 2,5 l
<b>Glanzgrad</b>	Glänzend
<b>Dichte</b>	1,25 kg/l (Mittelwert)
<b>Zusammensetzung (gemäss VdL)</b>	Acrylatharze, Titandioxid, Calcit, Wasser, Glykolether, Glykol, Additive, Konservierungsmittel
<b>Produkt-Code Farben und Lacke</b>	M-LW 01
<b>Gefahrenkennzeichnung</b>	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung entnehmen Sie dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt. Die Kennzeichnung ist auch auf dem Produkt-Etikett angegeben, die Hinweise sind zu beachten.
<b>Wichtige Hinweise</b>	Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Beim Spritzen: Spritznebel nicht einatmen. 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.



## Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

Material vor Gebrauch umrühren. Kupfer kann wasserverdünnbare Beschichtungen verfärben. Zur Verarbeitung des Produktes empfehlen wir z.B. Pinsel mit synthetischen Borsten (z.B. Aquasynt Pro 1950 (PEKA) und superfeine z.B. Filtrolle (ANZA). 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.

## Verarbeitungshinweise

<b>Auftragsverfahren</b>	Streichen, rollen, spritzen <b>Niederdruck-Spritzen:</b> Düsengröße: FF-Düse Druck: 1,5 bar Viskosität: 10-15% verdünnt <b>Hochdruck-Spritzen:</b> Düsengröße: 1,5 - 1,8 mm Druck: ca. 3,0 bar Viskosität: ca. 30 Sekunden DIN 4mm <b>Airless-Spritzen:</b> Düsengröße: 0.011 - 0.013 Zoll Druck: ca. 160 bar Viskosität: unverdünnt
<b>Verdünnungsmittel</b>	Wasser
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	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.
<b>Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte)</b>	Staubtrocken nach ca. 30 Minuten, griffest nach 2-3 Stunden, überarbeitbar nach ca. 16 Stunden, durchgetrocknet nach 1-2 Tagen.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 80 ml/m <sup>2</sup> pro Beschichtung
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Sofort nach Gebrauch mit Wasser
<b>Lagerung</b>	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.

## 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.

Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten!

#### Allgemeine Untergrundvorbereitungen

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kroidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige und unterrostete Altbeschichtungen sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.

## Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

### GRUNDBESCHICHTUNG

#### Eisen und Stahl und Gussheizkörper

Untergrund gut entrosten, 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 Aqua.

#### 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-Merkblatt Nr. 24 beachten.

Eine Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi-Primer\*.

### ZWISCHENBESCHICHTUNG

#### für alle oben genannten Untergründe

Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen (Haftungsprüfung zwingend erforderlich) eine Zwischenbeschichtung mit Radiator Aqua.

### SCHLUSSBESCHICHTUNG

#### für alle oben genannten Untergründe

Eine Schlussbeschichtung mit Radiator Aqua.

\* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

#### 3.802 Radiator Aqua

Lack / Lasuren  
Heizkörperlacke

#### Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080112 entsorgt werden.

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: September 2016  
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.



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



[www.herbol.ch](http://www.herbol.ch)