



AquaSatin 8052



Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Wasserverdünnbarer, seidenglänzender Buntlack auf Basis einer Polyurethan-Bindemittelkombination.

Anwendungsbereich:

Zur hochwertigen Deckbeschichtung von Holz, Holzwerkstoffen, mineralischen Untergründen, Metallen, NE-Metallen, Hartkunststoffen, etc., nach entsprechender Vorbehandlung und Grundierung. Für den Einsatz im Innen u. Außenbereich.

Eigenschaften:

Umweltfreundlich, nahezu geruchsfrei, Blei- und Chromatfrei nach DIN 55944, ausgezeichneter Verlauf, blockfest, PU-basiert / spezielle Bindemittelkombination garantiert hervorragende Oberflächenhärte, farb- und weisstabil / glanzstabil, sehr gutes Deckvermögen, handschweißresistent.

VOC-Gehalt:

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. d w/b): 130 g/l (VOC-Höchstgehalt 2010). Dieses Produkt enthält max. 130 g/l VOC.

Viskosität:

Verarbeitungsfertig eingestellt.

Glanzgrad:

Seidenglänzend / ca. 25 E. (60° Winkel)

Farbton:

Weiß, maschinell tönbar über CONPART-Mix-System

Dichte:

Ca. 1,02 g / cm³ - 1,30 g / cm³

Verarbeitung:

Streichen, rollen, spritzen. Arbeiten nur bei geeigneten Rahmenbedingungen ausführen (z.B. nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Umgebungstemperatur oder zu kalten Bauteilen (Taupunktunterschreitung). Bei idealen Rahmenbedingungen sind zwei Anstriche pro Arbeitstag möglich.

Beschichtungstechnische Eigenschaften

Airless: Unverdünnt, Düsendgröße ca. 0,008 – 0,011 inch. Arbeitsdruck ca. 160 bar (Geräteabhängig).

Air-Coat (Luftunterstütztes Airless System): Unverdünnt. Düsendgröße 0,009 - 0,013 inch. Arbeitsdruck 50 - 60 bar, Luft 3 - 4 bar.

HVLP (Niederdruck System): Spritzviskosität mit Wasser auf ca. 60 s im 4 mm Auslaufbecher einstellen. Düse 1,8 mm. Arbeitsdruck ca. 0,55 bar.

Hochdruckspritzen: Spritzviskosität mit Wasser auf ca. 40 s im 4 mm Auslaufbecher einstellen. Arbeitsdruck 3 - 4 bar. Düse 1,7 mm.

Untergrund:

Die zu beschichtenden Untergründe / Oberflächen müssen sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie Schmutz, Wachs oder Fette sind zu entfernen (siehe hierzu VOB DIN 18363, Teil C). Untergrund auf Tragfähigkeit prüfen. Lose Altanstriche entfernen, alte Lackanstriche mit Anlauger reinigen und anschließend gründlich schleifen. Zwischen den Anstrichen einen Zwischenschliff mit entsprechenden Schleifmitteln durchführen (Schleifpapier, z.B. 280 er Körnung oder feiner / Schleifpads z.B. Mirca oder 3M). Bei unbekanntem Untergründen, PVC, Coil-Coating Beschichtungen und Pulverbeschichtungen empfehlen wir grundsätzlich das Anlegen einer Musterfläche in Absprache mit unserem technischen Außendienst. Es muss eine Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchgeführt werden. Nicht geeignet sind Untergründe, wie Polyethylen, Polypropylen und eloxiertes Aluminium. Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserem technischen Außendienst.

Beschichtungsaufbau:

Holzflächen maßhaltig:

Grundbeschichtung mit AquaVorlack mit max. 5% Wasser verdünnt. Zwischen- und Schlussbeschichtung mit AquaSatin unverdünnt.

Beschichtungstechnische Eigenschaften

Regelmäßige Kontrolle und Wartung von beschichteten Holzbauteilen ist notwendig, um Schäden des Bauteils und / oder des Anstrichfilms zu vermeiden. Wir empfehlen daher, beschichtete Holzbauteile einer ständigen qualifizierten Beurteilung zu unterziehen und auftretende Mängel an dem Bauteil bzw. an dem Anstrichfilm sofort fachgerecht zu beseitigen. Aggressive Substanzen wie z.B. stärkere Säuren, Laugen, Desinfektionsmittel, organische Farbstoffe (wie z.B.: Tee, Kaffee, Rotwein) können zu Farbtonveränderungen führen. Die Funktionsfähigkeit des Anstrichfilms wird hierdurch nicht beeinflusst. Zur Absperrung / Isolierung wasserlöslicher Holzinhaltstoffe auf problematischen Holzuntergründen zunächst Isolieranstrich mit geeignetem Isoliergrund ausführen.

Eisen / Stahl:

Korrodierte Eisen- und Stahlflächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrostet, im Einzelfall metallisch rein entrostet (Sa 2 1/2). In Zweifelsfällen Rücksprache mit unserem technischen Außendienst. Grundbeschichtung mit Aqua EP-Grund unverdünnt. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CONPART AquaSatin 8052 unverdünnt. Schlussbeschichtung mit CONPART AquaSatin 8052 unverdünnt. **NE-Metalle (Alu, Zink, etc.) / Hart-PVC:** Verzinkte Untergründe mittels Ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen und mit klarem Wasser nachwaschen (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5).

Aluminiumflächen mittels Pinsel mit Nitroverdünnung abwaschen. Nachreiben mit sauberem Lappen. Schleifen mittels Schleifvlies (z.B. Scotch Brite). Schleifstaub mit lösungsmittelgetränktem Lappen entfernen; Kontrolle: Lappen darf sich nicht mehr durch Schleifstaub dunkel verfärben (siehe BFS-Merkblatt Nr. 6). Grundbeschichtung mit CONPART AquaPrimer 8012 unverdünnt. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CONPART AquaSatin 8052 unverdünnt. Schlussbeschichtung mit CONPART AquaSatin 8052 unverdünnt.

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht entnommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.



AquaSatin 8052



Beschichtungstechnische Eigenschaften

Pulverbeschichtungen:

Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen. Grundbeschichtung mit CONPART Aqua EP-Grund 8023 unverdünnt. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CONPART AquaSatin 8052 unverdünnt. Schlussbeschichtung mit CONPART AquaSatin 8052 unverdünnt.

Reinigung der Werkzeuge:

Sofort nach Gebrauch mit Wasser. Evtl. etwas Netzmittel (z.B. Pril) zugeben. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen. Die kurze Antrocknungszeit von wasserverdünnbaren Anstrichstoffen verlangt eine Zwischenreinigung der Werkzeuge, insbesondere bei Arbeitspausen.

Verbrauch:

ab ca. 110 ml / m² / Anstrich

Verdünnung:

Bei Bedarf sauberes, kaltes Wasser, max. 5%. Verarbeitungstemperatur: Mindestens + 8 °C für Umgebungs- und Objekttemperatur.

Trocknung:

Bei + 20 °C und 60 % rel. Luftfeuchte Staubtrocken nach ca. 30 Minuten, überarbeitbar nach ca. 7 Std. Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Beachten:

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein. Bei Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS -Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwerschutz, Frankfurt / Main, beachten. Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und /oder die benötigte Gesamtmenge untereinander mischen und vorhalten. Bei der Verarbeitung wird das Tragen entsprechender Schutzausrüstung (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt)

Allgemeines

empfohlen. Nicht auf waagerechten Flächen mit Wasserbelastung einsetzen. Niedrige Temperaturen und /oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken. Bei der Beschichtung von Metall- und NE-Metalbauteilen Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitung beachten. Bei unbekanntem Untergründen technische Beratung durch unsere Anwendungstechnik einholen.

Lagerung:

Kühl, trocken und frostfrei in der Originalverpackung mind. 1 Jahr.

Verpackung:

Blechgebinde weiß: 0,75 / 2,5 Liter
Blechgebinde Mix: 1,0 / 2,5 Liter

Produktcode:

BSW20

Sicherheitshinweise:

Beim Spritzen PSA verwenden. Atemschutz mit Partikelfilter P2 oder filtrierende Halbmasken FFP2 verwenden. Achtung! Beim Sprühen können gefährliche lungengängige Tröpfchen entstehen. Aerosol oder Nebel nicht einatmen. Sicherheitsratschläge (GHS-Kennzeichnung), Zusammensetzung nach VDL – Richtlinie, Kennzeichnung und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte dem gültigen EG – Sicherheitsdatenblatt. Enthält 1,2-Benzisothiazol-3(2H)-on. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich

Entsorgung

Entsorgung:

Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Nicht kontaminierte und restentleerte Verpackungen können einer Wiederverwertung zugeführt werden. Nicht über den Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Gebinde/Verpackungen mit Resten Sonderabfallsammlern übergeben oder zur Problemstoffsammelstelle bringen. AVV-Abfallschlüssel 08 01 12, Farb- und Lackabfälle mit Ausnahme derjenigen, die unter 08 01 11 fallen.

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht entnommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.