

TECHNISCHES MERKBLATT

GRÖNOLUX KH-AUSBESSERUNGSLACK SPRAYDOSEN 150-Farbton

Artikel-Nr.: 150-Farbton
Farbton: RAL- und Sondertöne
Glanzgrad: seidenglänzend

Anwendungen: **Qualitätslacke in hochglänzenden, matten und seidenmatten Farbtönen zum Lackieren und reparieren von Leichtmetall- und Metallaufbauten bei Nutzfahrzeugen. Ausbesserung von mechanischer (Steinschlag) oder chemisch (Streusalz) geschädigter Alufelgen usw.**

Eigenschaften:

- schnelltrocknend, mit besonders großer Deck- und Füllkraft
- dauerhaft farbton- und glanzbeständig
- äußerst witterungsbeständig
- hervorragender Farbverlauf für gleichmäßige Flächen
- kratz-, stoß- und schlagfest

Lackieren:

Dose auf Raumtemperatur bringen. Vor Gebrauch kräftig schütteln und Probesprühen. Im Abstand von ca. 2 Minuten mehrere dünne Schichten sprühen. Aus ca. 25 cm Entfernung sprühen. Überlackierbar innerhalb von 2 Stunden oder erst nach 24 Stunden. Auch nach Durchtrocknung nicht Acryl-Lack übersprühen.

Theoretische Ergiebigkeit: 400 ml reichen für ca. 0,80 – 1,20 m² je nach Farbton und Deckfähigkeit
Praktische Ergiebigkeit: Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor

Trocknung:

Lufttrocknung bei 20 °C	staubtrocken	ca. 30 Minuten
	klebfrei	ca. 4 Stunden
	durchgetrocknet	ca. 24 Stunden
	Überlackierbar	ca. 24 Stunden
Wärmetrocknung	Bei 80°C nach 20 Minuten Abluftzeit möglich	

Die Trocknung steht immer in Abhängigkeit zu den Umgebungsbedingungen (Temperatur, Luftfeuchte, Luftbewegung, Untergrundtemperatur, etc.) und der aufgetragenen Schichtdicke. Insbesondere wasserverdünnbare Produkte reagieren auf ihre Applikations- und Umgebungsbedingungen sensibler als lösemittelhaltige. Die Objekttemperatur muss während der Beschichtung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Taupunktabelle auf Nachfrage erhältlich. Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15°C und +25°C.

Vorbereitung des Untergrundes:

Die zu lackierenden bzw. grundierten Oberflächen müssen sauber, trocken, fettfrei, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen losen Oberflächenprodukten sein, die die Haftung negativ beeinträchtigen können. Geeignete Maßnahmen zur Vorbehandlung sind das Sandstrahlen nach DIN EN ISO 12 944 / Teil 4, auf Normreinheitsgrad SA 2^{1/2}, metallisch rein. Hierbei ist wichtig, - besonders bei Freilagerung von grundierten Teilen - bei der Festlegung der Trockenschichtdicken die Rauhtiefe zu beachten. Ebenso sind chemische Verfahren, wie das Beizen, die saure oder alkalische Entfettung und/oder das Aufbringen von Konversionsschichten als Haftvermittler geeignet. Verzinkungen, NE-Metall- und Edelstahluntergründe sind mit geeigneten Reinigern zu behandeln. Ggf. ist anzuschleifen oder zu Sweepen und mit einem Haftvermittler zu beschichten. „Durchgeschliffene“ Grundierungsschichten sind wieder her zu stellen. Nicht tragfähige Alt-Beschichtungen sind zu entfernen, tragfähige sind vor der Beschichtung anzuschleifen. Es empfiehlt sich zur Haftungsprüfung eine Probefläche anzulegen. Bei Kunststoffuntergründen und Alt-Beschichtungen sollte vor der Reinigung und Beschichtung die Eignung des Reinigungsmittels bzw. des Beschichtungsstoffs getestet werden. („Hochziehen“)

Gebindegrößen: Standard Spraydose 400 ml nach RTG 300

Lagerfähigkeit: 12 Monate im nicht geöffneten Originalgebinde

Rechtshinweis:

Die genannten Werte und Eigenschaften sind das Ergebnis intensiver Entwicklungsarbeit und jahrelanger praktischer Erfahrung. Unsere Empfehlungen sollen eine Hilfestellung bei der Auswahl unserer Produkte sein und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie entbinden den Käufer und Verarbeiter nicht von der Verpflichtung, sich von der Eignung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck sorgfältig selbst zu überzeugen. Änderungen, die der Verbesserung des Produktes oder seiner Anwendung dienen, behalten wir uns vor.

Sicherheitsrelevante Daten können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Empfehlung für die Verarbeitung von Einschicht-Metalliclacken!

Was ist zu beachten?

<p>1. Wir versuchen den Metallic-Farbton nach Optik, Verarbeitungsfreundlichkeit und technischen Möglichkeiten, so nah als möglich an die RAL-Vorlage anzunähern. Dasselbe gilt bei der Nachstellung von Kundenfarbtönen nach Vorlage.</p>
<p>2. In der Industrielackierung wird üblicherweise mit Einschicht-Metallic-Lacken gearbeitet, das heißt im Gegensatz zur Automobillackierung kommt kein Klarlack als zweite Schicht zum Einsatz. Hier spricht man von einer Zwei-Schicht-Metallic-Lackierung. Die optische Qualität kann deshalb in ihrer Homogenität nicht mit der einer Automobillackierung verglichen werden.</p>
<p>3. Aufgrund dieser Umstände kann die Oberfläche, insbesondere bei sehr großen Flächen, in Abhängigkeit des Applikationsverfahrens wolzig erscheinen, da eine wolkenfreie Oberfläche nur mit spezieller Applikations- und Lackiertechnik – eben im aufwändigen Zweischichtverfahren – möglich ist und garantiert werden kann.</p>
<p>4. Wolkenbildung ist somit im Einschicht-Metallic-Verfahren nicht auszuschließen und stellt keinen Mangel der Beschichtung als Solches dar.</p>
<p>5. Beim Einschicht-Metallic-Verfahren sollte ein möglichst heller Untergrund passend zum nachfolgenden Metallic-Decklack, als Basis verwendet werden, um eine optimale Deckkraft zu erzielen.</p>
<p>6. Es gibt für RAL 9006 und 9007, im Gegensatz zu Uni-Farbtönen, aus dem RAL-Farbtonregister keine verbindlichen Farbtonvorlagen, die mit dem klaren Farbort definiert sind. Dies ist auf den RAL-Karten sogar schriftlich vermerkt.</p> <p>EMPFEHLUNG: Farbtonfreigabe anhand eines Farbtonmusters</p>