

# Technisches Merkblatt

## GRÖNOLUX KH-LACK, glänzend 1K-Kunstharzlack auf Alkydharzbasis 50-Farbton

<b>Artikel-Nr.</b>	<b>50-Farbton</b>
<b>Farbton</b>	RAL- und Sondertöne
<b>Glanzgrad</b>	glänzend 80 - 90 GE / 60° Geometrie (GE = Glanzeinheiten)
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• hohe Ablaufsicherheit bei gutem Glanz</li> <li>• sehr gute Wetterbeständigkeit und Glanzhaltung</li> </ul>
<b>Anwendungsgebiete</b>	Decklackierung von Nutzfahrzeugen, Containern, Maschinen und im Stahlbau. Dauerhafte widerstandsfähige und dekorative Anstriche.

### 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 EN ISO 12 944 / Teil 4, auf Normreinheitsgrad SA 2<sup>1/2</sup>, 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 alkalische Entfettung bzw. Eisen- oder Zinkphosphatierung geeignet.

Für verzinkte, NE- Metall-, Edelstahl- und Kunststoffuntergründe empfiehlt es sich den Hersteller zu kontaktieren bzw. geeignete Vorbehandlungsmethoden und –mittel zu wählen.

Nicht tragfähige Alt-Beschichtungen sind zu entfernen, tragfähige sind vor der Beschichtung anzuschleifen. Es empfiehlt sich zur Haftungsprüfung eine Probefläche anzulegen.

### Geeignete Untergründe

+ = sehr gute Haftung

o = Haftung prüfen

- = keine Haftung

	1K-System	
grundierte Metalluntergründe	+	

## Technisches Merkblatt

### GRÖNOLUX KH-LACK, glänzend 1K-Kunstharzlack auf Alkydharzbasis 50-Farbton

#### Lieferdaten

<b>Festkörpergehalt</b>	51 +/- 3 Gew.-% (farbtonabhängig)
<b>Festkörpervolumen</b>	380 +/- 20 cm <sup>3</sup> /kg <span style="margin-left: 100px;">≈ 38 +/- 1 Vol.-% (farbtonabhängig)</span>
<b>Lieferviskosität</b>	80 - 120 sek./4 mm bei 20°C Raumtemperatur nach DIN 53 211 (farbtonabhängig)
<b>Gebindegröße</b>	Standard – Gebindegröße 25 kg netto
<b>Lagerfähigkeit</b>	• 12 Monate im verschlossenen Originalgebände

#### Technische Daten

**Dichte** 1,00 +/- 0,05 g/cm<sup>3</sup> (farbtonabhängig)

**VOC-Gehalt (ohne Verdünnungszugabe) gemischt** 480 +/- 15 g/ltr. (farbtonabhängig)

**Wichtige Hinweise:** EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) Produktkategorie IIA / i, Typ Lb. Max. Gehalt VOC gebrauchsfertiger Zustand < 500 g/ltr.

**Empfohlene Mindestschichtdicke** 40 µm Trockenschichtdicke; entsprechen ≈ 105 µm Nassschichtdicke.

**Theoretische Ergiebigkeit** 9,8 - 10,7 m<sup>2</sup> / kg bei 40 µm Trockenschichtdicke

**Praktische Ergiebigkeit** Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor

**Verdünnung/Reinigung** GRÖNOLUX KH-Verdünnung, 50-V-01 oder GRÖNOCELL Universalverdünnung, 20-V-21

---

**Reinigung** Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit GRÖNOLUX KH-Verdünnung, 50-V-01 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur und der vergangenen Zeit ab.

#### Überlackierung/Zweischichtlackierung

- Grundsätzlich ist die Überlackierung mittels Heißspritzverfahren zu vermeiden, also immer kalt
- Überlackierungen von Kunstharzlacken, sind immer möglichst dünn und in mehreren Arbeitsgängen durchzuführen. (Lösemittel kann besser entweichen – Zwischenablüften)
- Um ein Hochziehen zu vermeiden ist die Überlackierung erst nach ca. 30 Stunden mit sich selbst möglich. Diese Größe ist abhängig von Umgebungstemperatur und Trockenschichtdicke der ersten Lackschicht

## Technisches Merkblatt

### GRÖNOLUX KH-LACK, glänzend 1K-Kunstharzlack auf Alkydharzbasis 50-Farbton

#### Verarbeitungsparameter

	Rollen und streichen	Druckluft	Airless	Air-Mix
Verarb.-Visk. in Sek. nach DIN 53 211/4 mm bei 20°C	Lieferviskosität	30 - 35 sec.	40 - 50 sec.	40 - 50 sec.
Verdünnungszugabe	Nach Bedarf	5 - 10 %	0 - 3 %	0 - 3 %
Düsengröße		1,5 – 1,8 mm	0,280 – 0,330 mm bzw. 0,011 – 0,013 inch	0,280 – 0,330 mm bzw. 0,011 – 0,013 inch
Druck		4,0 – 5,0 bar	120 – 180 bar	80 – 120 bar zzgl. 1,5 – 3,0 bar Zusatzluft
ESTA (elektrostatisch verarbeitbar)	<input type="checkbox"/> Ja, ohne Zusätze	<input checked="" type="checkbox"/> Auf Wunsch ab Werk einstellbar		
	<input type="checkbox"/> Ja / kΩ ab Werk	<input type="checkbox"/> Nein		
Heißlackierung	<input type="checkbox"/> Nein	<input checked="" type="checkbox"/> Ja bis max. 50 °C möglich in Lieferform, ohne Zusatzverdünnung		
Rollen und streichen	Auf Wunsch werkseitig einstellbar.			

#### Trocknungseigenschaften bei 50 µm Trockenschichtdicke

Lufttrocknung bei 20 °C	staubtrocken	ca. 2 - 3 Stunden
	griffest	ca. 7 Stunden
	montagefest	ca. 13 Stunden
Wärmetrocknung	bis 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- 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.



- Zertifizierung nach EN ISO 9001/2000
- Ü-Zeichen nach EN ISO 12 944

**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. Mit Erscheinen dieser Ausgabe sind frühere Ausgaben ungültig.

**Sicherheitsrelevante Daten können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.**

### GRÖNOLUX KH-LACK, glänzend 1K-Kunstharzlack auf Alkydharzbasis 50-Farbton

## Verarbeitung von Einschicht-Metalliclacken!

### Was ist zu beachten?

1. Es gibt für RAL 9006 und 9007, im Gegensatz zu Uni-Farbtönen, aus dem RAL-Farbtonegister keine verbindlichen Farbtonevorlagen, die mit einem klaren Farbort definiert sind. Deshalb ist auf den RAL-Karten folgender Vermerk.

**EMPFEHLUNG: Farbtonfreigabe anhand eines Farbtoneusters**

Bitte lassen Sie sich im Zweifelsfall deshalb, den Farbton von Ihrem Kunden anhand eines Farbtoneusters freigeben.

2. Wir versuchen den Farbton nach Optik, Verarbeitungsfreundlichkeit, technischen und wirtschaftlichen Möglichkeiten, so nah als möglich an die RAL-Vorlage anzunähern.

3. 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. Einschicht-Metallic-Lacke können Ein- oder Zweikomponentig - also mit Härterzusatz – hergestellt werden. Zu beachten: Die unterschiedlichen Lackqualitäten können unterschiedliche Farbeffekte haben.

4. Aufgrund dieser Umstände kann die Oberfläche, insbesondere bei sehr großen Flächen, wolkig erscheinen, da eine wolkenfreie Oberfläche nur mit spezieller Applikations- und Lackiertechnik – eben im aufwändigen Zweischichtverfahren – möglich ist und nur so eine exakte Oberfläche hinsichtlich Farbton und gleichmäßiger Optik garantiert werden kann.

**5. Wolkenbildung ist somit im Einschicht-Metallic-Verfahren nicht auszuschließen und stellt keinen Mangel der Beschichtung als Solches dar.**

6. Das luftunterstützte Airless-Spritzverfahren ist der reinen Airless-Zerstäubung vorzuziehen, um den Farbton „Ausnebeln“ zu können. Rein Luftzerstäubende Verfahren verbessern die Optik deutlich, Wolkenfreies Arbeiten ist möglich.

7. Beim Einschicht-Metallic-Verfahren sollte ein heller, möglichst grauer Untergrund z.B. ca. RAL 7035, als Basis verwendet werden um eine optimale Deckkraft zu erzielen.

8. Elektrostatische Zerstäubung kann zu Kurzschluss und/oder Metallteilchenanreicherungen (Metallic-Nester) führen. Es wird empfohlen diese deshalb auszuschalten.