

Gebr. Eisenring AG
Hobelwerk Veredelung Holzhandel
Flawilerstrasse 18
9201 Gossau SG
www.eisenring.ch

Verkauf
Telefon +41 71 388 19 00
verkauf@eisenring.ch

Anpasslack zu Eisenring Top-weiss Nr. 20

Allgemeine Beschreibung

Produktbeschreibung	Der Anpasslack zeichnet sich durch seine elegante Oberflächenausbildung aus, welche eine gute Kratzfestigkeit und Beständigkeit mit sich bringt. Der lichtechte 1K Farblack bietet zudem eine hohe Deckkraft. Das Produkt ist zum Grundieren und Endlackieren mit breitem Einsatzgebiet geeignet. Aufgrund des geringen Lösemittelanteils ist dieses Produkt auch für "Green Building" Projekte geeignet, sowie zusätzlich nach DIN 4102 B1 als schwerentflammbar zertifiziert und nach DIN EN 13501-1 klassifiziert.
Einsatzgebiet	Im gesamten Innenausbau für den Wohnbereich auf geeigneten Hölzern, Pigmentfüllern, Grundierungen und Grundierfolien nach entsprechendem Anschliff. Für Möbeloberflächen im gesamten Innenausbau; für Treppen, Türen, Leisten etc.

Technische Daten

Auslaufzeit	40 s / DIN 53211 - 6 mm
Aussehen	Deckend
Decopaint Basis	WB
Decopaint Kategorie	I
Lieferform	flüssig
VOC EU %	2 %
VOC FR	C
Lagertemperatur	10 - 30 °C
Lagerfähigkeit Wochen	52
Verarbeitungstemperatur	20 °C
Anzahl Schichten (max)	2
Menge pro Schicht (min)	100 g/m ²
Menge pro Schicht (max)	150 g/m ²
Gesamtauftragsmenge	300 g/m ²

Verarbeitungs- und Anwendungshinweise

Untergrund	Sauberes, trockenes Holz oder sauberer, geeigneter Folienuntergrund, frei von Öl, Fett, Wachs und Silikonen. Vorschriftsmässig geschliffen und frei von Schleifstaub. Geeignete Pigmentfüller, vorschriftsmässig geschliffen und frei von Schleifstaub. Die Qualität des Zwischenschliffs ist ausschlaggebend für die Endfläche.																		
Untergrundschliff	Körnung von 120 bis 400																		
Lackzwischenliff	Körnung von 280 bis 320																		
Anmerkungen Schliff	Die Qualität und die Gleichmässigkeit des Holz-, MDF- oder Folienschliffs, sowie des Zwischenschliffs, sind neben der MDF- oder Foliensqualität ausschlaggebend für die Qualität der Endfläche. Nach dem Schliff vorschriftsmässig entstauben.																		
Anwendung	Trocknung	4 h / 20 °C																	
	Überlackierbar innerhalb	4 h / 20 °C																	
	Stapelbar nach	Abhängig von Auftragsmenge, Lack- und Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Applikationsverfahren und Trägermaterial:																	
	Durchhärtung	24 h / 20 °C																	
Applikation	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Applikation</th> <th style="width: 25%;">Düsengröss mm</th> <th style="width: 25%;">Spritzdruck bar</th> <th style="width: 25%;">Zerstäuberdruck bar</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="background-color: #e0e0e0;">Spritzen - alle</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Airmix</td> <td>0,23 – 0,38</td> <td>60 - 100</td> <td>1,5 – 2,5</td> </tr> <tr> <td>Druckluftspritzen</td> <td>1,5 – 2,0</td> <td>2,5 - 4</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Applikation	Düsengröss mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck bar	Spritzen - alle				Airmix	0,23 – 0,38	60 - 100	1,5 – 2,5	Druckluftspritzen	1,5 – 2,0	2,5 - 4	
Applikation	Düsengröss mm	Spritzdruck bar	Zerstäuberdruck bar																
Spritzen - alle																			
Airmix	0,23 – 0,38	60 - 100	1,5 – 2,5																
Druckluftspritzen	1,5 – 2,0	2,5 - 4																	
Verarbeitungshinweise	<p>Bei Direktbeschichtung von gesäuberten oder angeschliffenen Folien bitte Probelackierung zur Verbundüberprüfung vornehmen! Beim Einsatz auf grobporigen Hölzern verbessert die Zugabe von bis zu 5 % HYDRO Optimizer HZ 70 die Porenbenetzung und das Porenbild. Überlackierbarkeit: nach 3 - 4 h bei 20 °C Raumtemperatur und ausreichender Luftzirkulation mit sich selbst oder geeigneten farblosen Materialien möglich. Arbeitsgeräte mit Wasser reinigen. Für die Entfernung angetrockneter Lackreste den Hesse HYDRO Reiniger HV 6917 verwenden. Bei kombinierten Arbeiten (Hydro- und Lösemittellacke) Applikationsgeräte mit Hesse HYDRO Umnetzer HV 6904 durchspülen.</p>																		
Allgemeine Hinweise	<p>Bei der Verarbeitung von HYDRO Materialien müssen materialführende Teile aus Edelstahl sein. Die Holzfeuchte sollte zwischen 8 - 12 % liegen. HYDRO Lacke bitte nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C verarbeiten und trocknen. Die ideale Luftfeuchtigkeit beim Lackieren liegt zwischen 55 und 65 %. Eine zu niedrige Raumluftfeuchte während des Lackiervorgangs führt zu Oberflächenstörungen (z. B. Schrumpfrissen etc.). Eine zu hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknungsphase verlängert die Trockenzeit des Lackmaterials teilweise drastisch! Zur Vermeidung von Verbundstörungen schleifen Sie bitte die Lackflächen vor der Lackierung frisch an und lackieren Sie die geschliffenen Flächen möglichst sofort ab. Bei Einsatz auf Folien etc. bitte den Verbund durch eine Probelackierung auf dem entsprechenden Untergrund absichern! Die optimale Aushärtung der lackierten und abgedunsteten Flächen wird bei Temperaturen über 20 °C bis maximal 40 °C erreicht. Ausreichender, zugfreier Luftaustausch ist zu gewährleisten. Die Endhärte der Lackierung wird bei ordnungsgemässer Lagerung (mindestens 20 °C Raumtemperatur) nach einer Woche erreicht. Stark wachshaltige Hölzer z. B. Teak beeinflussen unter Umständen den Verbund negativ. Wasserlösliche Holzinhaltstoffe wie z. B.</p>																		

aus Esche und Gerbsäure aus Hölzern wie z. B. Eiche können Farbtonveränderungen und Verfärbungen der Lackierung auslösen. Wir empfehlen deshalb grundsätzlich eine Probelackierung zur Beurteilung von Farbwirkung, Verbund und Trocknungsverlauf unter Praxisbedingungen vorzunehmen!

Dieses Merkblatt soll Sie beraten. Im Hinblick auf die vielseitige Anwendungsmöglichkeit kann jedoch keine Gewähr für den Einzelfall übernommen werden. Dies gilt auch dann, wenn von uns eine anwendungstechnische Beratung erbracht wurde. Solche Beratungen erfolgen unverbindlich, jedoch nach bestem Wissen auf der Basis unserer Kenntnisse und Erfahrungen. Mündliche Vereinbarungen und Zusicherungen bedürfen grundsätzlich der schriftlichen Bestätigung.