

Premium 2K Seidenmattlack P 326

2- komponentiger Spezial- Decklack auf PU-
Basis, Für innen und außen



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Wasserbasierender, 2-komponentiger Polyurethan- Decklack zur Beschichtung von Untergründen mit mechanisch und chemisch erhöhter Beanspruchung wie in medizinischen, industriellen Bereichen, öffentlichen Gebäuden, Gastronomie. Sehr gut geeignet für stark beanspruchte Flächen wie z.B. Küchenfronten und Treppenhandläufe sowie zur Direktbeschichtung alter Kunststoffflächen wie Kunststofffenster ohne vorherige Grundierung.

Eigenschaften

- Sehr guter Verlauf
- Exzellente Haftung
- Schnelltrocknend
- Chemikalienresistent
- Mechanisch hoch belastbar
- Witterungsbeständig
- Geruchsneutral

Farbton

Weiß und maschinell im Mix-System abtönbar

Glanzgrad

Seidenmatt

Dichte

Stammlack ca. 1,08 – 1,35 g/cm³, je nach Farbton
Härter ca. 1,06 g/cm³

Bindemittelart

PU-Spezialdispersion, wasseremulgiertes Poly-Isocyanat

Inhaltsstoffe

Stammlack: PU- Spezialdispersion, Titandioxid, Silikate, Wasser, Glykoether, Additive, Methyl- und Benzyl-Isothiazolinon. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Informationen für Allergiker unter Tel. 00800/ 63333782.
Härter: wasseremulgiertes Poly-Isocyanat, Glykoether

Produkt- Code

M-LW01

Technisches Merkblatt

Untergrund	Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, fettfrei und frei von Verunreinigungen sowie trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Algen, Moosen, Harzen, Wachsen, Ölen, etc. sein. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln: siehe Anhang.																							
Anmischen	Härter Komp. B, dem Stammlack zugeben und intensiv 2-3 Minuten mischen. Auf absolut homogenes Durchmischen achten. Es ist darauf zu achten, dass die Gebinde- Wandzonen mit in den Mischvorgang einbezogen werden, ggf. umfüllen.																							
Topfzeit	Kein erkennbares Ende der Topfzeit. Überschreitung führt zu niedriger Festigkeit und Haftverlust. Bei +20°C und 60% rel. Luftfeuchte ca. 2 Stunden. Veränderte Temperaturen verkürzen bzw. verlängern die Topfzeit. Hinweis: Beim Airless Spritzen verringert sich die Topfzeit auf ca. 1 Std.																							
Grundanstrich	Mit einer speziellen Grundierung: siehe Anhang																							
Schlussbeschichtung	Vor Gerbrauch gut aufrühren und 1-2 Deckanstriche auftragen. ProfiTec 2K Seidenmattlack P 326 kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Zum Spritzen mit Wasser auf Spritzviskosität einstellen. Zum Schleifen wird ein Schleifpapier oder Schleifvlies (400-600er Körnung) empfohlen.																							
Spritztable	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Spritzverfahren</th> <th>Airless</th> <th>Luftunterstütztes Airless-Verfahren</th> <th>Niederdruck HVLP</th> <th>Hochdruck</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Spritzdruck</td> <td>Geräte abhängig 80 – 120 bar</td> <td>Geräte abhängig 75 – 100 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar</td> <td>Geräte abhängig Ca. 0,5 bar</td> <td>Geräte abhängig 2-3 bar</td> </tr> <tr> <td>Düsengröße in Inch</td> <td>0,010 – 0,012</td> <td>0,010 - 0,012</td> <td>1,8 - 2,5 mm</td> <td>1,8 - 2,5 mm</td> </tr> <tr> <td>Verdünnung</td> <td>unverdünnt</td> <td>unverdünnt</td> <td>Max. 8%</td> <td>Max. 8%</td> </tr> </tbody> </table>				Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren	Niederdruck HVLP	Hochdruck	Spritzdruck	Geräte abhängig 80 – 120 bar	Geräte abhängig 75 – 100 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar	Geräte abhängig Ca. 0,5 bar	Geräte abhängig 2-3 bar	Düsengröße in Inch	0,010 – 0,012	0,010 - 0,012	1,8 - 2,5 mm	1,8 - 2,5 mm	Verdünnung	unverdünnt	unverdünnt	Max. 8%	Max. 8%
Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren	Niederdruck HVLP	Hochdruck																				
Spritzdruck	Geräte abhängig 80 – 120 bar	Geräte abhängig 75 – 100 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar	Geräte abhängig Ca. 0,5 bar	Geräte abhängig 2-3 bar																				
Düsengröße in Inch	0,010 – 0,012	0,010 - 0,012	1,8 - 2,5 mm	1,8 - 2,5 mm																				
Verdünnung	unverdünnt	unverdünnt	Max. 8%	Max. 8%																				
Verbrauch	Ca. 140 ml/m ² je nach Untergrundbeschaffenheit. Für die exakte Kalkulation bietet ein Probeanstrich am Objekt die beste Gewähr.																							
Verdünnung	Mit max. 8% Wasser.																							
Geeignete Werkzeuge	<p>Pinsel: Ideal sind Pinsel mit Kunstfaser- Mischborsten.</p> <p>Rolle: Ideal sind zum vorlegen Rollen aus Polyamid (Filt) 5-7 mm.</p> <p>Ideal zum Verschlichten sind Schaumstoffrollen, lösemittelfrei geschäumt.</p>																							

Technisches Merkblatt

Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zusatz von Spülmittel.
Trockenzeit	Bei +20°C und 60% rel. Luftfeuchte nach ca. 30 Min. staubtrocken, nach ca. 12 Std. überstreichbar. Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten. Den Zweitanstrich innerhalb von 24 Std. ausführen, ansonsten ist ein intensiver Zwischenschliff erforderlich.
Verarbeitungstemperatur	Min. +8°C für Objekt und Umgebung während der Verarbeitung und Trocknung.
Verpackungsgrößen	Komp. A Stammlack 900 ml, 2,25 l Komp. B Härter 100 ml, 250 ml
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei, mindestens 1 Jahr lagerfähig.

Hinweise

VOC- Gehalt	Sicherheitshinweis: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 140 g/l (2010), Dieses Produkt enthält max. 140g/l VOC.
Sicherheitsratschläge	Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Spritznebel nicht einatmen. Während und nach der Bearbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen und der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen. Bei wasserverdünnbaren Produkten die Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser und Seife reinigen. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter Tel. 00800/ 63333782. Evtl. Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV- Abfallschlüssel Nr. 080112.

Anhang

Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neubeschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, k Reidenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigen Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen.
Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen.
Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

Technisches Merkblatt

Untergrund	Vorbereitung / Beschaffenheit	Grundierung
Kunststofffenster	Kunststofffläche mit Lösemittel reinigen (vorher Verträglichkeit testen). Untergründe gründlich mit feinem Schleifpapier oder Schleifpads (ca. 400er Körnung) anschleifen und entstauben. Probefläche anlegen .	Grund- und Schlussbeschichtung mit ProfiTec 2K Seidenmattlack P 326.
Keramische Flächen	Keramische Untergründe grundsätzlich nach Nassreinigung (Anlauger) zusätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder Schleifvlies sorgfältig anschleifen. Probefläche anlegen .	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309.
Pulverbeschichtung	Pulverbeschichtungen sind vorher auf Anstrichverträglichkeit (Silicon) zu prüfen. Pulverbeschichtungen grundsätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder Schleifvlies sorgfältig anschleifen. Probefläche anlegen .	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309.
Eisen und Stahl	Das Metall ist von Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückständen soweit mechanisch zu entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist, Normreinheitsgrad SA 2,5 (Strahlen) und ST3 (maschinell) gemäß DIN EN ISO 12 944-4. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309. Alternativ ProfiTec Allgrund P 305.
Zink	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Zinkreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 5.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium Multi Vorlack P 306.
Metallisch blankes Aluminium AIMn	Oberfläche mit Nitro- Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universalverdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr im Lappen zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309. Alternativ ProfiTec Allgrund P 305. In jedem Fall ist vor der Beschichtung eine Haftungsprüfung durchzuführen.
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten! Siehe BFS- Merkblatt Nr. 22.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium Multi Vorlack P 306.
Altanstrich	Tragfähige Altanstriche anschleifen, reinigen und auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebandtest und Anstrichtest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	Ohne Grundanstrich

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.
Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 00800/ 63333782.

Meffert AG
Farbwerke

Meffert AG Farbwerke
Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach
Telefon 06 71 / 8 70-0 • Telefax 06 71 / 8 70-397
Anwendungstechnik 06 71 / 8 70-326/327/329
e-mail: anwendungstechnik@meffert.com
www.profitec.de

Technische Information Stand 01/2016