



Produktname: METEOR Spezial-Überzugslack F/Special Coating Lacquer F

Produktbeschreibung:

Hochglänzender, mittelöliger, streich- und spritzbarer Alkydharzlack, speziell formuliert in höchster Qualität für anspruchsvolle, bestmögliche Decklackierungen im Innen- und Außenbereich. Hochwertige Harze, Pigmente und Additive bilden die Basis für die ausgezeichneten Produkteigenschaften:

- Exzellente Farbtonstabilität und Glanzhaltung.
- Hervorragende Witterungsbeständigkeit
- Bildet eine schlag-, stoß- & kratzfeste Oberfläche
- Hohe Deckkraft und Ergiebigkeit
- Einfache und universelle Verarbeitungsmöglichkeiten (Pinsel, Rolle, Spritzen)
- Ideal geeignet als Neu- oder Instandsetzungsbeschichtung für Innen- und Außenlackierungen.
- Geeignet als hochwertige 1K-Decklackierung auf 1K- u. 2K Grundierungen oder bereits vorhandene Altbeschichtungen.

Typische Anwendungsbereiche:

Das Anwendungsspektrum von Wetterwart-Kunstharzlack ist breitgefächert:

Einsatzmöglichkeiten finden sich sowohl im Bereich der Beschichtung von Stahlkonstruktionen (Hallen, Tanks, Rohrleitungen), der Baumaschinen- und Nutzfahrzeugindustrie, als auch für Lackierungen im Maschinen- und Anlagenbau sowie Gerätetechnik.

Durch Zusatz von maximal 35% Härterverdünnung besteht zusätzlich die Möglichkeit, die Trockenzeit um ca.50% zu verkürzen, unter gleichzeitiger Optimierung der Oberflächenhärte und Glanzhaltung.

Vorbehandlung des Untergrundes:

Untergrundvorbehandlung der Oberfläche für die jeweilig benutzte Grundierung gemäß Verarbeitungsvorschrift durchführen. Die Oberfläche muß frei sein von Rost, Fett, Staub, sowie allen weiteren, adhesionsverhindernden Ablagerungen. Trockene Oberfläche erforderlich (Taupunkt beachten / Kondenswasserbildung).

Gewährleistung:

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen geben wir nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Technik. Sie entbinden den Käufer oder Anwender nicht von der Prüfung unserer Produkte auf Ihre Eignung für den vorgesehen Verwendungszweck u. von der Beachtung der Schutzrechte Dritter.

Sie sind unverbindlich und bekunden kein vertragliches Rechtsverhältnis u. keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag.

Kaiser UG

Eulenring 42
27249 Mellinghausen-Brake
tel. 04272-963276
Fax 04272-963277
mail: Kaiser-Georg@t-online.de

Dieses Dokument ist maschinell erstellt und daher ohne Unterschrift gültig

Kaiser UG - haftungsbeschränkt
Sitz der Gesellschaft: Samtgemeinde Siedenburg
Amtsgericht: Sulingen Handelsregister Walsrode HRB 202198
Geschäftsführer: Wolfgang Henke
Ust.-ID-Nr. DE 268761513, St.-Nr. 45/202/07877

1K-Deckbeschichtung auf Alkydharzbasis. Eigenschaften und Anwendungsbereiche sind dem Technischen Merkblatt (TM) zu entnehmen. Die Einhaltung der im TM sowie in diesen Verarbeitungsinformationen genannten Parametern ist erforderlich, um optimale Ergebnisse mit dem Produkt erreichen zu können.

Untergrundvorbehandlung

Die Qualität der Beschichtung hängt von der Qualität der Untergrundvorbehandlung ab. Die Verwendung geeigneter Grundierungen sowie die ordnungsgemäße Applikation ist Voraussetzung für eine erfolgreiche Deckbeschichtung mit diesem-Lack. Bei Verwendung von Fremdprodukten (Grundierung, Verdüner) erlischt jeder Garantieanspruch in bezug auf die Produkteigenschaften.

In jedem Fall ist die Oberfläche vor Applikation mit geeignetem Reinigungsmittel zu säubern und danach zu trocknen. Die Oberfläche muss vor Auftragen des Lackmaterials sauber, trocken, fettfrei und frei von allen adhésionsverhindernden Ablagerungen sein. Zur Gewährleistung einer trockenen Oberfläche ist ggfls. der Taupunkt zu beachten, da Feuchtigkeit/Kondenswasser auf der Oberfläche zu Haftungs- und Oberflächenstörungen führt.

Hinweis: Je nach Alter und Art der verwendeten Grundierung/Altbeschichtung ist

Anschleifen/aufrauhen/sweepen der Oberfläche empfohlen bzw. zwingend notwendig, damit eine ordnungsgemäße Zwischenhaftung erzielt werden kann.

Arbeitsgeräte

Diese Aufstellung ist als Richtlinie gegeben, vergleichbare Arbeitsgeräte anderer Hersteller können eingesetzt werden.

Andere Druckeinstellungen und andere Düsengrößen können nötig sein, um ein einwandfreies Spritzbild zu erreichen.

Materialapplikation:

METEOR Special coating Lacquer F1 läßt sich mit handelsüblichen Industriespritzgeräten verarbeiten.

Applikation mittels Pinsel oder (kurzfloorigem) Roller ist ebenfalls möglich

Applikation Airless: Düsengröße: 0,28-0,36mm/Spritzdruck

(Pistole): min. 50-100bar, Materialviskosität: Lieferform ist i.d.R. Spritzviskosität.

Applikation Luft-Spritzen: Düsengröße: 1,2-1,5mm / Spritzdruck

3-6bar Materialviskosität: ca. 20-25Sekund

Zu applizierende Schichtstärken

Gemäß TM wird eine Trockenschichtdicke von 30-40my empfohlen. Je nach Farbton und Art der gewünschten Schutzwirkung sowie des Untergrundes kann dieser TSD-Wert jedoch erhöht/verringert werden, um kundenspezifischen Anforderungen gerecht zu werden. In der Praxis hat sich auf farblich geeigneten Grundierungen eine applizierte TSD von ca.

30-40my als optimal bewährt.

Überschichten von >60my sind zu vermeiden und können zu Oberflächen-/Haftungsproblemen führen.

Beachten Sie auch, dass sich die Trocknungs- u. Aushärtungszeiten bei höheren TSD und niedrigen Temperaturen verzögern.

RÜHRWERK - Es sollte ein leistungsstarkes, durch einen Druckluftmotor oder einen Elektromotor angetriebenes Rührwerk (EX-geschützt) benutzt werden.

Umweltbedingungen

Während der Applikation: Minimum: ca. 10-15°C. Luft- und Objekttemperatur.

Sonstiges: Um Taubildung zu vermeiden, muß die Oberflächentemperatur min. 3°C. über dem Taupunkt liegen

Sicherheit:

Das Material ist entzündlich. Lagern und halten Sie es deshalb entfernt von Zündquellen und offenen Flammen. Halten Sie die Gebinde nach Gebrauch stets verschlossen und sorgen Sie immer für ausreichende Belüftung. Lesen Sie vor der Verarbeitung unser EG-Sicherheitsdatenblatt, welches Ihnen bei Erstkontakt automatisch zugesandt wurde.

ANMERKUNG:

Trocknungs- und Aushärtungszeiten hängen von der Luft- und Untergrundtemperatur, der relativen Feuchtigkeit, der aufgetragenen Schichtdicke, der Lüftung und anderen Umweltbedingungen ab.

Die Zeiten sind bei höheren Temperaturen entsprechend kürzer, und länger bei niedrigeren Temperaturen. Vergewissern Sie sich, dass vor der Verarbeitung der Untergrund sauber ist.

Verarbeitungsablauf

1) Reinigen Sie vor Beginn der Arbeiten alle Geräte und Leitungen sorgfältig mit geeignetem Reiniger oder Verdüner.

2) Gebinde öffnen und sorgfältig 2-3 Minuten aufrühren. Wir empfehlen die Verwendung eines explosionsgeschützten Rührwerks.

3) Bei Spritzapplikation ist das Material nur so zu verdünnen, wie es zur Verarbeitung notwendig ist. Bei AIRLESS-Applikation ist i.d.R. keine Verdünerzugabe notwendig.

4) Die Art der Spritzapplikation erfolgt i.d.R. in Parallelgängen mit ca. 50%-iger

Überlappung, gefolgt von einem Kreuzgang im rechten Winkel zum ersten Spritzgang.

Ecken, Winkel und Kanten sind besonders zu beachten, um Fehlstellen oder auch Überschichten zu vermeiden.

- 5) Spritzmethoden können variieren, um das gewünschte Ergebnis zu erhalten. Es obliegt dem Anwender, die für ihn bzw. für die jeweilige Geometrie der Teile optimale und richtige Spritztechnik zu wählen.
- 6) Die notwendigen Schichtstärken sind dem Datenblatt bzw. der Kundenspezifikation zu entnehmen.
- 7) Vor weiterer Bearbeitung, Transport, Überlackierung oder vor erster Vollbelastung sind die jeweiligen Wartezeiten unbedingt einzuhalten.
- 8) Reinigen Sie nach Ende der Arbeiten alle Arbeitsgeräte mit geeignetem Reiniger oder Verdünner.

Farbton/RAL-Töne:	Sonderfarbtöne [z.B. Nutzfahrzeuge]
Glanzgrad / Gebinde:	hochglänzend [Seidenglanz möglich]; 2,5L – 10kg – 30kg
Chem.Beständigkeit:	im Systemverbund beständig gegen Öle, und Fette, Reiniger und reguläre Atmosphärenbelastung
Temp. Beständigkeit:	Trockene Hitze: Dauerbelast. 70-80°C. Kurzzeitig bis ca. 90°C.
Verdünnung:	K=kurz M=mittel L=lang Uni = K V601 = M V1240 = L

Mischungsverhältnis bei Einsatz von Härterverdünnung: Zugabe von max. 35% möglich zur Trocknungsbeschleunigung. Topfzeit dann: 5 Std.

Dichte / flüssig (ca. kg/Ltr):	1,1-1,25 j.n.F.
Festkörpergehalt (ca. Gew.%):	52-63 j.n.F.
Lieferviskosität (DIN-4mm/in sec.):	100

Theoretischer Verbrauch/Ergiebigkeit (m²/kg):	10-12
Trockenzeiten bei 30 micron TSD (Raum/Objekttemp. 20°)	
Staubtrock.:	ca. 0,5 Std.
Griffest:	5-7 Std.
Hantierbar:	12 - 15 Std.
Mindesttemperatur:	Raum/Objekt: 10-15°C.

Überlackierung möglich nach:

(ST=Staubtrocknung); (DT=Durchtrocknung); (NN="Naß-in-Naß")
mit sich selbst:
nach : ST/DT
siehe Merkblatt SL-I für Detailinformation

Verarbeitungsinformationen

<u>Luftspritzen:</u>	20-25 sec./DIN-4mm / 3-6 bar Düsengröße: 1,2-1,5mm
<u>Airless:</u>	i.d.R. unverdünnt verarbeiten Spritzdruck(Pistole) min. 50 bar Düsengröße: 0,32-0,40mm
<u>Streichen, Rollen:</u>	ebenfalls möglich

Sorgfältiges Aufrühren des Gebindes vor der Verarbeitung ist notwendig für gleichmäßigen Farbeffekt. Farbtonkontrolle durchführen !

Hinweis für Metallicfarbtöne Ral 9006 & 9007:

Auslieferung erfolgt in niedrigerer Viskosität.
Verdünnen mit Härterverdünnung bei Metallicfarbtönen nicht zulässig.

Empfohlene Mindestschichtdicke:	30-40 micron(TSD)
Empfohlene Höchstsichtdicke:	50-60 micron(TSD)