



Silber-Herbol ZQ

Metallisch glänzende Silberlack-Bronze für ein hitzefestes Oberflächenfinish

I. Werkstoffbeschreibung

Silber-Herbol ZQ ist eine bis 250 °C hitzefeste Silberlack-Bronze ohne Korrosionsschutz. Das Material ist metallisch glänzend und für den Innen- und Außenbereich geeignet. Auf Grund der speziellen Pigmentierung ist das Material erst nach Einbrennen (ca. 120° C) weitgehend abriebfest.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	hitzefeste Spezialbeschichtung
Farbtöne	silbermetallic (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten)
Glanzgrad	metallisch glänzend
Dichte	ca. 1,00 kg/l
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Cumaronharz, Metalleffektpigmente, Aromaten
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-PL 03
Packungsgrößen	0,750 l, 2,5 l und 5 l
Lager- und Transportvorschriften	UN 1263 PAINT VSE (befreit nach ADR 2.2.3.1.5)
Gefahrenkennzeichnung	Entzündlich (R10). Schädlich für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben (R52/53). Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen (R66). Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen (R67). Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen (S2). Von Zündquellen fernhalten – Nicht rauchen (S16). Dämpfe/Aerosole/Spritznebel nicht einatmen (S23). Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden (S24/25). Nicht in die Kanalisation gelangen lassen (S29). Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen (S46). Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden (S51).
Wichtige Hinweise	Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Nicht für großflächige Innenanwendung empfohlen. Hierfür empfehlen wir die Anwendung wasserverdünnter Produkte.

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d. h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	streichen, rollen
Verarbeitungstemperatur	mindestens + 5 °C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung
Trockenzeiten (bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	staubtrocken nach ca. 30 Minuten; griffest nach ca. 2-3 Stunden; überarbeitbar nach ca. 12 Stunden; durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden
Verbrauch	ca. 50 ml/ m ² pro Beschichtung
Reinigung der Werkzeuge	sofort nach Gebrauch mit Herbol-Kunstharz-Verdünnung V 40* oder Testbenzin
Lagerung	ca. 2 Jahre im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei
Hinweis zum BFS-Merkblatt Nr. 26	Die Klassifizierung des Beschichtungsstoffes nach Bindemittelbasis entspricht BFS-Merkblatt Nr. 26: Klasse C. Die Klasse der Farbtonbeständigkeit ergibt sich aus der Klassifizierung des Produktes und der Mischrezeptur.

III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis:

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweissen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrund- erfordernisse	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 20.
Allgemeine Untergrund- vorbereitungen	Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und k Reidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sind zu entfernen.

GRUNDBESCHICHTUNG

Eisen und Stahl	Untergrund gut entrosten, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4). Eine Grundbeschichtung mit Silber-Herbol ZQ*.
-----------------	---

ZWISCHENBESCHICHTUNG

für alle oben genannten Untergründe	Eine Zwischenbeschichtung mit Silber-Herbol ZQ*.
--	--

SCHLUSSBESCHICHTUNG

für alle oben genannten Untergründe	Eine Schlussbeschichtung mit Silber-Herbol ZQ*.
--	---

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

**Herbol-Silber-Herbol-ZQ
H256-0411**

Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling
geben Gebinde mit Resten bei einer Sam-
melstelle für Altlacke abgeben.

www.herbol.at

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: April 2011

Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.



Akzo Nobel Coatings GmbH
Aubergstrasse 7
A-5161 Elixhausen
Tel. +43 662 48989-244
Fax +43 662 48989-66
herbol.at@akzonobel.at
www.herbol.at

