Herbol-Radiator Aqua

Wasserverdünnbarer, glänzender Heizkörperlack mit hohem Deckvermögen

I. Werkstoffbeschreibung

Hoch strapazierfähiger Speziallack für Heizkörper, mit besonders hohem Deckvermögen, hoher Kantenabdeckung und schneller Trocknung. Die Beschichtung ist hitze- und vergilbungsbeständig bis 120 °C und entspricht der DIN 55900. Spezielle Rostschutzadditive ermöglichen den Einsatz als Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Wasserverdünnbarer Heizkörperlack auf Acrylharzbasis für innen
Farbtöne	Weiss Nur ab Werk lieferbar: RAL 9010, RAL 9016 und NCS S 0500-N
Abtönen	Nicht abtönen oder mit anderen Produkten mischen.
Packungsgrössen	Weiss: 0,750 l und 2,5 l, Farbtöne ab Werk: 2,5 l
Glanzgrad	Glänzend
Dichte	1,25 kg/l (Mittelwert)
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Acrylatharze, Titandioxid, Calcit, Wasser, Glykolether, Glykol, Additive
VOC-EU-Grenzwert	Befreit
Produkt-Code Farben und Lacke	M-LW 01
Lager- und Transportvorschriften	UN: - Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten.
Gefahrenkennzeichnung	Entfällt
Wichtige Hinweise	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Beim Spritzen: Spritznebel nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage für berufsmässige Verwender erhältlich.

Werkstoffbeschreibung

II. Verarbeitungshinweise
Alle Beschichtungen und 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.
Material vor Gebrauch umrühren. Kupfer kann wasserverdünnbare Beschichtungen verfärben. Zur Verarbeitung des Produktes empfehlen wir z.B. Pinsel mit synthetischen Borsten (z.B. Aquasynt Pro 1950 (PEKA) und superfeine z.B. Filtrolle (ANZA). Alte Acryllackfarben-Beschichtungen nass anschleifen oder Spezialschleifpapier, z. B. 3M235U oder Starke 524 VOC, verwenden. Die endgültige Oberflächenhärte wird erst nach ca. 2 Tagen erreicht.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Streichen, rollen, spritzen **Niederdruck-Spritzen**: Düsengrösse: FF-Düse Druck: 1,5 bar Viskosität: 10-15% verdünnt **Hochdruck-Spritzen**: Düsengrösse: 1,5 - 1,8 mm Druck: ca. 3,0 bar Viskosität: ca. 30 Sekunden DIN 4mm **Airless-Spritzen**: Düsengrösse: 0.011 - 0.013 Zoll Druck: ca. 160 bar Viskosität: unverdünnt
Verdünnungsmittel	Wasser
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C und max. 30°C eingehalten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden.
Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte)	Staubtrocken nach ca. 30 Minuten, grifffest nach 2-3 Stunden, überarbeitbar nach ca. 16 Stunden, durchgetrocknet nach 1-2 Tagen.
Verbrauch	Ca. 80 ml/m^2 pro Beschichtung
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser
Lagerung	Ca. 2 Jahre im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei

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 Untergrunderfordernisse	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. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten!

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige und unterrostete Altbeschichtungen sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.
GRUNDBESCHICHTUNG	
Eisen und Stahl und Gussheizkörper	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). Auf metallisch blanken Schadstellen eine Grundbeschichtung mit Radiator Aqua.
Industriell beschichtete Oberflächen	Pulverlackierungen matt schleifen. Aus Gründen der Nachreinigung und des Arbeitsschutzes ist grundsätzlich ein Nassschliff der Pulverlackoberfläche zu empfehlen. Grundsätzlich sind manche industriell beschichtete Oberflächen nicht überstreichbar, z.B. Polyvinylidenfluorid (PVDF) etc. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 24 beachten. Eine Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi-Primer*.
ZWISCHENBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen (Haftungsprüfung zwingend erforderlich) eine Zwischenbeschichtung mit Radiator Aqua.
SCHLUSSBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Eine Schlussbeschichtung mit Radiator Aqua.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

3.802 Herbol-Radiator Aqua
Lack / Lasuren
Heizkörperlacke

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080112 entsorgt werden.

www.herbol.ch

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: März 2013
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

AkzoNobel
Akzo Nobel Coatings AG
Täschmattstrasse 16
CH-6015 Luzern
Telefon +41 / 41 268 14 14
Telefax +41 / 41 268 13 18
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

Herbol
schnell • sicher • produktiv