Haftemail

Seidenglänzender oder seidenmatter Haftemail für innen, lösemittelhaltig

I. Werkstoffbeschreibung

Für Anstriche auf Holz, Holzwerkstoffe und Altanstriche. Auch für metallische Untergründe geeignet. Sehr gute Haftung, gute Beständigkeit gegen Haushaltchemikalien und mechanische Beanspruchung.
Aussen nur für wettergeschützte masshaltige Bauteile.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	PU-modifizierter Alkydharzlack, aromatenarm
Farbtöne	Weiss, RAL 9010
Abtönen	Über den Herbol-ColorService und Tönservice ab Werk in tausenden von Farbtönen. (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten)
Glanzgrad	Seidenglanz und Seidenmatt Je nach den spezifischen Objektbedingungen und dem daraus resultierenden Trocknungsverhalten stellt sich der endgültige Glanzgrad erst nach einigen Tagen ein.
Dichte	1,32 kg/l (Mittelwert bei weiss, beide Glanzgrade)
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Alkydharz, PU-modifiziertes Alkydharz, Safloröl, Titandioxid, Talkum, organische und anorganische Buntpigmente, Aliphaten, Trockenhilfsstoffe, Additive
Produkt-Code Farben und Lacke	M-LL 02
Packungsgrössen	1 l und 5 l
Lager- und Transportvorschriften	Befreit nach ADR 2.2.3.1.5 Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten. Hinweis: Nicht konform mit VOC-Richtlinie 1999/13/EG, Ausfuhr untersagt.

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

Gefahrenkennzeichnung	Entzündlich. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Zum Löschen spezifisch angepasste Löschmittel verwenden. Kein Wasser verwenden. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Dieses Produkt und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Enthält 2-Butanonoxim, Phthalsäureanhydrid. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.
Wichtige Hinweise	Dämpfe/Spritznebel nicht einatmen. Auch nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten.

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.

Material vor Gebrauch umrühren. Weiss und von weiss abgeleitete Farbtöne neigen bei künstlicher oder unzureichender natürlicher Beleuchtung zur Farbtonveränderung. Diese für lösemittelverdünnbare Alkydharz-Beschichtungsstoffe typische Erscheinung kann durch Dunkellagerung und ammoniakhaltige Raumluft verstärkt werden.

Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Streichen, rollen, spritzen
Verdünnungsmittel	Streichen und rollen: Unverdünnt, wenn nötig mit Sangajol 5038 oder Kunstharzverdünner 9610 verdünnen. Zum Spritzen mit Kunstharzverdünner 9615 aromatenfrei, je nach System und Gerät.
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 % relativer Luftfeuchtigkeit)	Staubtrocken nach 2,5 bis 3 Stunden, grifffest nach 6-7 Stunden; überarbeitbar nach ca. 15 Stunden; durchgetrocknet nach 2-3 Tagen.
Verbrauch	100-120 ml/m^2 pro Beschichtung
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Kunstharzverdünner 9610 aromatenfrei oder Sangajol 5038.
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 Weiterbehandlungen wie Schleifen, Abbrennen etc. von Farbschichten kann gefährlichen Staub und/oder Rauch entwickeln. Nass-Schleifen/Planschleifen sollte nach Möglichkeit angewandt werden. Arbeiten nur in gut belüfteten 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 von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sind zu entfernen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind ggf. vorhandene Schadstellen objektbezogen mit geeigneten Spachtelmassen (z.B. Universal Spachtel*) auszubessern.
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 Rostschutzgrund* oder mit Hydroprimer*
Zink und verzinktes Stahlblech	Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch-Brite) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschliessend nochmals schleifen, bis der Schaum metallisch grau wird. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten. Eine Grundbeschichtung mit Rostschutzgrund*, 2K-Epoxi-Primer* oder mit Hydroprimer *.
Aluminium	Flächen gründlich mit Nitroverdünnung reinigen bzw. entfetten. Oberflächen bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies schleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Eine Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi-Primer* oder mit Hydroprimer*.
Überstreichbare Kunststoffe (z.B. Hart-PVC)	Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Brite) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschliessend nochmals schleifen. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten Eine Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi-Primer* oder mit Hydroprimer*.
Holz und Holzwerkstoffe innen	Der Feuchtigkeitsgehalt des Holzes im Innenraum darf 12-15 % nicht überschreiten. Oberflächen schleifen. Harzige und klebrig-fettige Holzflächen mit Nitroverdünnung reinigen und gut ablüften lassen. Eine Grundbeschichtung mit Wessco Tauchgrund 6001*. Im Aussenbereich nur für wettergeschützte masshaltige Bauteile.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

ZWISCHENBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Für grundierte Untergründe und vorbereitete, intakte Altbeschichtungen: Auf nicht masshaltigen Holzbauteilen und Holzwerkstoffen eine Zwischenbeschichtung mit Haftvorlack*. Nach evtl. erforderlicher Spachtelung mit Universal Spachtel* eine Zwischenbeschichtung mit Haftvorlack*. Auf grundierten Eisen-, Stahl- und Aluminium-Untergründen eine Zwischenbeschichtung mit Haftvorlack*.
SCHLUSSBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Eine Schlussbeschichtung mit Haftemail Seidenglanz oder Seidenmatt.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

3.606 Haftemail Seidenglanz oder Seidenmatt
Lacke / Lasuren
Schlusslacke Seidenglanz/Seidenmatt
Alkydharze

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080111 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: Juli 2014
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