

Express-Maschinenlack

4504

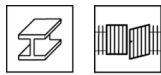
Glänzender, lösemittelbasierter Maschinenlack für innen und außen für DIY und Gewerbe

PRODUKTBESCHREIBUNG

Allgemeines

Glänzender, lösemittelbasierter Kunstharzspritzlack. Gute Wetter- und Vergilbungsbeständigkeit. Das Produkt zeichnet sich durch rasche Trocknung, gute Kratzfestigkeit, hohe Deckkraft, hohe Füllkraft, optimalen Verlauf und gute Abrinnbeständigkeit aus.

Anwendungsgebiete

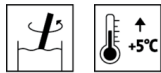


Neu- und Reperaturlackierung von Land- und Industriemaschinen.

Express-Maschinenlack (4504) ist gegenüber Treibstoffen und Lösemitteln begrenzt beständig.

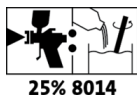
VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise



- Bitte Produkt vor Gebrauch aufrühren.
- Eine Produkt-, Objekt- und Raumtemperatur von mindestens + 5 °C ist erforderlich.
- Die optimalen Verarbeitungsbedingungen liegen zwischen 15 - 25 °C bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von 40 - 80 %.
- Für höhere mechanische und chemische Beständigkeit der Oberflächen mit max. 15% Alkydharzturbo (8054) versetzen und mit KH-Spritzverdünner 8014 (8014) die gewünschte Viskosität einstellen. Alkydharzturbo (8054) muss vor Verarbeitung sorgfältig unter Rühren in die Beschichtungskomponente eingearbeitet werden. Topfzeit ca. 1 Arbeitstag. Eine Verlängerung der Topfzeit ist nicht möglich. Gebinde mit abgehärtetem Material nicht verschließen.
- Durch Anlegen von Probeflächen sind der Farbton und die Verträglichkeit sowie Haftung mit dem Untergrund zu prüfen.
- Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, die Nichtbeachtung von Hinweisen oder die Verwendung nicht angeführter Produkte können das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Abweichungen führen zu Film- und Haftungsstörungen sowie zu Beeinträchtigungen hinsichtlich Bewitterungs- und Farbtonstabilität.

Auftragstechnik



	Becherpistole
Spritzdüse Ø (mm)	1,8 - 2,0
Spritzdruck (bar)	2,0 - 2,5
Verdünnung	KH-Spritzverdünner 8014
Verdünnerzugabe (%)	25

Auftragsmenge pro Auftrag (ml/m ²)	60 - 80
--	---------

Form und Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks sowie Applikationsart beeinflussen den tatsächlichen Verbrauch. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trockenzeiten

(bei 23°C und 50% r.F.)



Griffest	ca. 3 Stunde(n)
Endhärte	ca. 7 Tag(e)

Bei den genannten Zahlen handelt es sich um Richtwerte. Die Trocknung ist abhängig von Untergrund, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch und relativer Luftfeuchte.

Für eine gute Durchtrocknung sind die empfohlenen Auftragsmengen unbedingt einzuhalten. Zu hohe Schichtstärken führen zu einer deutlichen Trocknungsverzögerung!

Durch erhöhte Temperatur (bis max. 80 °C) kann die Trockenzeit wesentlich verkürzt werden.

Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit können die Trockenzeit verlängern.

Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden!

Reinigung der Arbeitsgeräte



8014

Sofort nach Gebrauch mit KH-Spritzverdünner (8014).

Für die Entfernung von angetrockneten Produktresten empfehlen wir Abbeizer Express (8313).

UNTERGRUND

Untergrundart

Eisen und Stahl, NE-Metalle, Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fett, Wachs, Silikon, Harz etc. und frei von Holzstaub sein, sowie auf Eignung zur Beschichtung geprüft werden.

Bitte beachten Sie die weiterführenden Dokumente:

- ÖNORM B 2230-2
- DIN 18363
- ÖNORM B 3430-1
- Aktuelle BFS Merkblätter

Untergrundvorbereitung

Eisen und Stahl:

Metallisch blank entrostet. Fettige oder ölige Verunreinigungen gründlich mit Entfetter (7233) entfernen.

Zink, Aluminium und andere NE-Metalle:

Mit Schleifvlies und Entfetter (7233) matt anschleifen.

Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe:

Mit Schleifvlies und Entfetter (7233) matt anschleifen.

Altanstriche:

Tragfähige Altanstriche mit Körnung 120 anschleifen und reinigen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Aufbau wie Neuanstrich. Auf intakten Altanstrichen ist die Anstrichverträglichkeit zu prüfen.

Pulverlack:

Bei Pulverlackbeschichtungen empfehlen wir generell eine Grundierung mit 2K-Epoxy-Grund (5604). Probefläche anfertigen und Haftung überprüfen. Vgl. BFS-Merkblatt Nr. 24.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Grundbeschichtung

Eisen und Stahl:

Innenbereich: 1 x Metallgrund (4512) oder Unigrund LM (4516) oder 2K-Epoxy-Grund (5604)

Außenbereich: 2 x Metallgrund (4512) oder Unigrund LM (4516) oder 2K-Epoxy-Grund (5604)

Zink:

2 x Unigrund LM (4516) oder 2K-Epoxy-Grund (5604)

Aluminium und andere NE-Metalle:

1 x Unigrund LM (4516) oder 2K-Epoxy-Grund (5604)

Eloxiertes Aluminium und Edelstahl sehr gut matt anschleifen und innerhalb 60 Minuten mit 2K-Epoxy-Grund (5604) grundieren.

Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe:

1 x Unigrund LM (4516) oder 2K-Epoxy-Grund (5604)

Wegen der Vielzahl an Kunststoffen wird eine Haftungsprüfung empfohlen.

Zwischenschliff



Körnung 240 – 280

Schleifstaub entfernen.

Schlussbeschichtung

1 x Express-Maschinenlack (4504)

BESTELLHINWEISE

Gebindegrößen

750 ml, 2,5 l

Farbtöne/Glanzgrade

Color4You

Basislack(e):

Express-Maschinenlack W10 Weiß, tönbar (52750)

Express-Maschinenlack Basis W20 (52790)

Weitere Farbtöne sind über das **ADLER Farbmischsystem Color4you** mischbar.

Standardfarbe(n):

Y10 52 Gelb (52752)

Y30 53 Orange (52753)

R20 54 Rot (52754)

R70 55 Rot (52755)

Y40 59 Ocker (52759)

G40 66 Grün (52766)

B40 68 Blau (52768)

73 Schwarz (52773)

Um Farbtongleichheit zu gewährleisten, nur Material mit gleicher Chargennummer an einer Fläche verarbeiten.

Es empfiehlt sich, zur Beurteilung des Endfarbtons, mit dem gewählten Anstrichaufbau ein Farbmuster auf Originaluntergrund anzufertigen.

Weiß und von weiß abgeleitete Farbtöne neigen bei künstlicher Beleuchtung zur Farbtonveränderung. Diese für Kunstharzlacke typische Erscheinung kann durch Dunkellagerung und ammoniakhaltige Luft verstärkt werden.

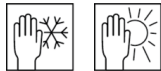
Systembedingt weisen brillante und intensive Farbtöne unter Umständen ein geringeres Deckvermögen auf.

Bitte beachten Sie unsere **ARL 800 – Arbeitsrichtlinie für das Arbeiten (inklusive Pflege und Wartung) mit ADLER Mix, Pur Mix und Color4You Dosiermaschinen.**

Zusatzprodukte

2K-Epoxy-Grund (5604)
 Abbeizer Express (8313)
 Alkydharzturbo (8054)
 Entfetter (7233)
 KH-Spritzverdünner 8014 (8014)
 Metallgrund (4512)
 Unigrund LM (4516)

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

WEITERE HINWEISE**Haltbarkeit/Lagerung**

Mindestens 5 Jahr(e) in original verschlossenen Gebinden.

Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen (über 30 °C) geschützt lagern.

Wir empfehlen, den Inhalt angebrochener Gebinde in kleinere Gebinde umzufüllen, um ein Gelieren/eine Hautbildung zu vermeiden.

Angebrochene Gebinde gut verschließen und Inhalt möglichst rasch verbrauchen.

GISCODE

BSL50

**Deklaration der Inhaltstoffe
gemäß VdL-RL 01**

Alkydharze / Anorganische Weiß- und Buntpigmente /
 Korrosionsschutzpigmente / Aliphaten / Netzmittel / Antihautmittel /
 Trockenstoffe (Sikkative)

Sicherheitstechnische Angaben

Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 / P3 verwenden. Spritznebel nicht einatmen. Kombifilter A2 / P2 und Schutzbrille verwenden.

Nähere Informationen zum Thema Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung finden Sie im dazugehörigen Sicherheitsdatenblatt. Die aktuelle Version kann unter www.adler-lacke.com abgerufen werden.