Herbol-Radiator Aqua

Wasserverdünnbarer, hoch deckender, glänzender Heizkörperlack für rationelle Verarbeitung

I. Werkstoffbeschreibung

Wasserverdünnbarer, glänzender und hoch strapazierfähiger Spezial-Lack 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. Radiator Aqua erfüllt die Anforderungen zur Handschweißbeständigkeit für Bedarfsgegenstände (Untersuchungsverfahren nach §64 LFGB).

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	wasserverdünnbarer Heizkörperlack auf Acrylharzbasis für innen
Farbtöne	weiß und in vielen von Farbtönen
Packungsgrößen	0,375 l, 0,750 l und 2,5 l; Herbol-ColorService 1 l
Abtönen	mit max. 5 % Herbol-Acryl-Satin* oder über den Herbol-ColorService
Glanzgrad	glänzend
Dichte	ca. 1,25 kg/l
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Acrylatharze, Titandioxid, Calcit,Wasser, Glykolether, Glykol, Additive
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/d): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 120 g/l VOC.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-LW 01
Verdünnungsmittel	Wasser
Lager- und Transportvorschriften	UN:-
Gefahrenkennzeichnung	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen (S2). 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. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter der Telefonnummer: +49-221-5881-0. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage für berufsmäßige Verwender erhältlich.

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. Kupfer kann wasserverdünnbare Beschichtungen verfärben. Zur Verarbeitung des Produktes empfehlen wir Chinex plus/Chinex mix Borstenpinsel und superfeine Moltoprenwalzen. 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		
	Düsengröße	Druck	Viskosität
Niederdruckspritzen	FF-Düse	ca. 1,5 bar	10-15 % verdünnt
Hochdruckspritzen	1,5-1,8 mm	ca. 3 bar	ca. 30 Sek. (DIN 4 mm)
Airless-Spritzen	0,011-0.013 Zoll	ca. 160 bar	unverdünnt
Verarbeitungstemperatur	mindestens + 10 °C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung		
Trockenzeiten (bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	staubtrocken nach ca. 30 min.; grifffest nach ca. 2-3 Stunden; überarbeitbar nach ca. 16 Stunden; durchgetrocknet nach ca. 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!
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 Herbol-Radiator Aqua*.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

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 Herbol-2K-Epoxi-Primer*.

ZWISCHENBESCHICHTUNG

für alle oben genannten Untergründe	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen (Haftungsprüfung zwingend erforderlich) eine Zwischenbeschichtung mit Herbol-Radiator Aqua*.

SCHLUSSBESCHICHTUNG

für alle oben genannten Untergründe	Eine Schlussbeschichtung mit Herbol-Radiator Aqua*.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt .

Herbol-Radiator-Aqua
H250-0411

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle 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.

AkzoNobel

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

Herbol
schnell · sicher · produktiv