



LUCITE® ThermGloss

Typ

Wasserverdünnbarer, glänzender Heizkörperlack auf Spezialacrylat-Basis.

Verwendungszweck

Zur hochwertigen Lackierung von Warmwasserheizkörpern und Heizungsrohren gemäß DIN 55900. Für den Einsatz im Innenbereich.

Produkteigenschaften

Umweltfreundlich, geruchsneutral, Blei- und Chromatfrei nach DIN 55944, ausgezeichneter Verlauf, weisstabil, vergilbungsbeständig, sehr gutes Deckvermögen, gute Kantenabdeckung, leichte Verarbeitung, schnelle Trocknung, temperaturbeständig bis 120° C.

Verpackungsgrößen: 0,75 Liter / 2,50 Liter

Farbton: weiss

Lagerung: Kühl, trocken und frostfrei im verschlossenen Originalgebinde.

Technische Daten

Glanzgrad: glänzend

Viskosität: Verarbeitungsfertig eingestellt

Verbrauch: ca. 120 ml / m² / Anstrich auf senkrechter glatter Fläche

Verdünnung: Bei Bedarf sauberes, kaltes Wasser, max. 5 %



Verarbeitungstemperatur:	mindestens + 8° C (Umgebungs- und Objekttemperatur)
Dichte:	1,27 ± 0,03 g / cm ³
Trocknung bei 20°C / 60 % rel. LF:	<p>Staubtrocken nach ca. 30 Minuten</p> <p>Griffest nach ca. 2-3 Std.</p> <p>Belastbar / Überarbeitbar nach ca. 8 - 14 Std.</p> <p>Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.</p>
Werkzeuge:	Pinself, Rollen, Spritzgeräte
Reinigung der Werkzeuge:	<p>Sofort nach Gebrauch mit Wasser; evtl. etwas Netzmittel (z.B. Pril) zugeben. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.</p> <p>Die kurze Antrocknungszeit von wasserverdünnbaren Anstrichstoffen verlangt eine Zwischenreinigung der Werkzeuge, insbesondere bei Arbeitspausen.</p>

Verarbeitung

Arbeiten nur bei geeigneten Rahmenbedingungen ausführen (z.B. nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Umgebungstemperatur oder zu kalten Bauteilen (Taupunktunterschreitung)).

Streichen / Rollen / Spritzen

Airless:	<p>Unverdünnt</p> <p>Düsengröße ca. 0,008 – 0,011 inch</p> <p>Arbeitsdruck ca. 160 bar (Geräteabhängig).</p>
HVLP:	<p>Spritzviskosität mit Wasser auf ca. 40-50 s im 4 mm Auslaufbecher einstellen.</p> <p>Düse 1,8 – 2,2 mm</p> <p>Arbeitsdruck ca. 0,55 bar.</p>

Alle Spritzdaten sind ca. Werte. Genaue Daten bitte vor Ort ermitteln und / oder Angaben der jeweiligen Spritzgerätehersteller beachten.

Untergrundvorbereitung

Die zu beschichtenden Untergründe / Oberflächen müssen sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie Schmutz, Wachs oder Fette sind zu entfernen (siehe hierzu VOB DIN 18363, Teil C). Untergrund auf Tragfähigkeit prüfen.

Lose Altanstriche entfernen, alte Lackanstriche mit Anlauger reinigen und anschließend gründlich schleifen. Zwischen den Anstrichen einen Zwischenschliff mit entsprechenden Schleifmitteln durchführen (Schleifpapier, z.B. 280 er Körnung oder feiner / Schleifpads z.B. Mirca oder 3M).

Bei unbekanntem Untergründen, Kunststoffoberflächen und Pulverbeschichtungen empfehlen wir grundsätzlich das Anlegen einer Musterfläche in Absprache mit unserem technischen Außendienst. Es muss eine Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchgeführt werden.

Nicht geeignet sind Untergründe wie eloxiertes Aluminium.

Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnischen Abteilung.



Beschichtungsaufbau

Aggressive Substanzen wie z.B. stärkere Säuren, Laugen, Desinfektionsmittel, organische Farbstoffe (wie z.B.: Tee, Kaffee, Rotwein) können zu Farbtonveränderungen führen. Die Funktionsfähigkeit des Anstrichfilms wird hierdurch nicht beeinflusst.

Unbeschichtete Heizkörper und Rohrleitungen

1. Korrodierte Eisen- und Stahlflächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrostet, im Einzelfall metallisch rein entrostet (Sa 2 ½) und nachreinigen. In Zweifelsfällen Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik nehmen.
2. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K-EpoxyPrimer unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® ThermGloss unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® ThermGloss unverdünnt.

Werkseitig beschichtete Heizkörper (Pulverbeschichtungen)

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen und reinigen.
2. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K-EpoxyPrimer unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® ThermGloss unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® ThermGloss unverdünnt.

Heizkörper mit tragfähigen Altbeschichtungen (Renovierungsbeschichtung)

1. Korrodierte Flächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrostet und nachreinigen. Gesamtfläche mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen und reinigen.
2. Entrostete Stellen / Schadstellen partiell mit LUCITE® 2K-EpoxyPrimer unverdünnt grundieren / ausflecken.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® ThermGloss unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® ThermGloss unverdünnt.

Sicherheitsdaten

Einstufung und Kennzeichnung entnehmen sie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter <http://www.cd-color.de/de/infocenter/downloads/datenblaetter-sd-tm.html> downloaden können.

Produkt-Code / GISCODE gemäß BG-BAU – GISBAU:

Siehe Produktetikett und aktuelles Sicherheitsdatenblatt (Abschnitt 7.3)

Die Betriebsanweisung gemäß §14 der Gefahrstoffverordnung für ihren Betrieb finden Sie unter <http://www.wingis-online.de/>

Bitte Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten



Besondere Hinweise

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein.

Bei Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS -Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt / Main, beachten.

Lackierte Heizkörperflächen sollten erst nach einer Lufttrocknung von 24 Stunden stufenweise belastet (erhitzt) werden.

Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und / oder die benötigte Gesamtmenge untereinander mischen und vorhalten.

Bei der Verarbeitung wird das Tragen entsprechender Schutzausrüstung (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt) empfohlen.

Nicht auf waagerechten Flächen mit Wasserbelastung einsetzen.

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Bei der Beschichtung von Metall- und NE-Metallbauteilen Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitung beachten.

Bei unbekanntem, bzw. nicht näher beschriebenen Untergründen technische Beratung durch unsere Anwendungstechnik einholen.

Allgemeine Hinweise

Die vorstehenden Angaben wurden nach dem neusten Stand der Entwicklungs- und Anwendungstechnik zusammengestellt und enthalten beratende Hinweise. Sie beschreiben unsere Produkte und informieren über deren Anwendungen und Verarbeitung.

Angesichts der Vielseitigkeit und Unterschiedlichkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen und verwendeten Materialien können wir in unserer Beschreibung nicht jeden Einzelfall erfassen.

Für die Haltbarkeit der Produkte sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung, wenn gleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich.

Rechtsverbindlichkeiten können aus den vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers / Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Technik geben, sind unverbindlich.

Sie begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer / Verarbeiter zudem nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.

Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle Angaben früherer Ausgaben ihre Gültigkeit.



Allergikerberatung unter 02330 / 926 184.

Für weitere technische Auskünfte und Informationen wenden Sie sich bitte unter der Rufnummer 02330 / 926-285 (Hotline) an unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Zusätzlich können Sie weitere Informationen über unsere Internetseite www.cd-color.de abzurufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

L-2030-1 LUCITE® ThermGloss 260218 FL



Leistung verbindet

CD-Color
GmbH & Co. KG
D-58313 Herdecke
Wetterstraße 58

Tel. (+49) 02330/926-0
Fax (+49) 02330/926-580
www.cd-color.de
info@cd-color.de

Ein Unternehmen der Dörken-Gruppe

