

Ralston Industrial Satin

Kratzfester, seidenglänzender und korrosionsschützender Vor- und Decklack auf Basis von Urethan-Alkydharz.



ralstoncolour.com
/picto

- Kratz- und abriebfest
- Aktiv korrosionsschützend
- Gute Wetterbeständigkeit
- Guter Verlauf
- Leicht zu verarbeiten
- Gutes Standvermögen und Kantenabdeckung
- Kaum Vergilbung



PRODUKT

ANWENDUNG	Im Außen- und Innenbereich, als Vor- und Decklack auf vorbehandeltem Metall.
SITUIERUNG	Außen Innen
VERPACKUNG	1 l, 2,5 l, 10 l
FARBTÖNE	Alle Farbtöne mischbar mit dem Ralston ALK Farbmischsystem
GLANZGRAD	Seidenglanz, etwa 35 G.U. bei 60 °
INSTANDHALTUNGSFRIST	Etwa 5 - 6 Jahre
BINDEMITTEL	Urethan-Alkydharz
PIGMENT	Hochwertige Pigmente
FESTKÖRPERGEHALT	Etwa 46 Volume %
DICHTE BEI 20 °C	Etwa 1,22 kg/dm ³
VISKOSITÄT BEI 20 °C	Etwa 97 K.U.
TROCKNUNGSZEIT	Trocknungszeit (20 °C / 65 % L.F.): staubtrocken nach ca. 2,5 Stunden; klebfrei nach ca. 3,5 Stunden; überstreichbar nach ca. 16 Stunden. Die angegebenen Trocknungszeiten sind Durchschnittswerte und hängen von den Witterungsbedingungen, der aufgetragenen Schichtdicke und dem Farbton ab. Für dunkle Farbtöne gelten bei niedrigeren Temperaturen längere Trocknungszeiten als für Weiß und helle Farbtöne.
ELASTIZITÄT	7 mm nach Erichsen
HITZEBESTÄNDIGKEIT	Bei Trockenbelastung maximal 90 °C.

Technisches Merkblatt 2/5

Ralston Industrial Satin

Die Eigenschaften und technischen Daten hängen vom jeweiligen Farbton ab. Die angegebenen Werte sind Durchschnittswerte.

VERARBEITUNG

APPLIKATION
SPRITZDATEN Pinsel, Farbroller, Druckluftspritzpistole, Airmix

Druckluftspritzpistole

Druck 0,3 - 0,4 MPa (3 - 4 bar)
Öffnung 1,5 - 2,0 mm
Verdünnung 0 - 5 % Waschbenzin

Airmix

Druck 14 - 16 MPa (140 - 160 bar)
Öffnung 0,23 - 0,33 mm
Verdünnung 0 - 5 % Waschbenzin

VERDÜNNUNG Gebrauchsfertig, eventuell sparsam mit Terpentin oder Waschbenzin verdünnen.

REINIGUNG DER
WERKZEUGE/GERÄTE Terpentin oder Waschbenzin.

VERARBEITUNGSTEMPERATUR
/ L.F. Min. 5 °C Umgebungs- und Untergrundtemp., relative Luftfeuchtigkeit max. 85 % RH.

Die Untergrundtemperatur mind. 3 °C über dem Taupunkt.

THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT
SCHICHTDICKE 13,2 m²/l

35 Mikron trockene Schichtdicke (= ca. 76 Mikron nasse Schichtdicke)

Bei der Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen den Taupunkt regelmäßig bestimmen. Bei Untergründen aus Holz und Metall kann dies starke Auswirkungen auf die Möglichkeiten der weiteren Verarbeitung und nach der Verarbeitung auf die Trockenzeit und den Glanz haben.

UMWELT UND ZERTIFIZIERUNG

SCHUTZVORSCHRIFTEN Für den Benutzer gelten die nationalen Gesetze bezüglich Sicherheit, Gesundheit und Umwelt. Für weitere Informationen und die aktuellsten Daten bitte die jüngste Version des Sicherheitsinformationsblattes zu Rate ziehen.

EU-GRENZWERT VOC EU-Grenzwert für dieses Produkt A/i: 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l flüchtige organische Verbindungen (VOC).

BREEAM Das Produkt darf gemäß dem BREEAM-International-New-Construction-Standard angewandt werden. Gemäß den Anforderungen HEA 9, benötigtes Beweismaterial – Abnahmephase: C 1.1 bis 1.8, wird zur Unterstützung der Begründung:
1. Der VOC-Gehalt (Gehalt flüchtiger organischer Verbindungen) der Rezeptur berechnet.
2. Das Produkt in die Kategorien eingeteilt, die in der europäischen

Technisches Merkblatt 3/5

Ralston Industrial Satin

Decopaint-Richtlinie 2004/42/EG – Anhang 2: Emissionsnorm für Farben und Lacke, Phase 2, aufgeführt werden.

3. EU-Grenzwert für dieses Produkt A/i: 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l flüchtige organische Verbindungen (VOC).

Das oben stehende harmonisierte Verfahren wenden wir auf Empfehlung des Dutch Green Building Councils an.

Das Produkt entspricht den Grenzwerten und anderen Bestimmungen der belgischen VOC-Verordnung zu Emissionen aus Bauprodukten vom 8. Mai 2014, die im belgischen Amtsblatt am 18. August 2014 veröffentlicht wurde.

BELGISCHES
EMISSIONSETIKETT

FRANZÖSISCHES
EMISSIONSETIKETT.



LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT

LAGERUNG	Kühl und frostfrei, während der Lagerung darf keine Verschlechterung der Qualität des Produktes auftreten.
LAGERFÄHIGKEIT	Innerhalb von 24 Monaten nach dem auf der Verpackung in der Chargennr. enthaltenen Datum (Ziffer 1 und 2 = Jahr, Ziffern 3 und 4 = Woche). Ausgehend von einer ungeöffneten Verpackung.

Technisches Merkblatt 4/5

Ralston Industrial Satin

SYSTEM-ZUSAMMENSETZUNG - EMPFEHLUNGEN

Neues, unbehandeltes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Außenbereich

- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- 2x grundieren mit Ralston Uni-Primer
- vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Neues, unbehandeltes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Innenbereich

- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- grundieren mit Ralston Uni-Primer
- vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Neues, unbehandeltes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Innenbereich

- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- grundieren mit Ralston Uni-Primer
- vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Bereits beschichtetes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise grundieren mit Ralston Uni-Primer
- stellenweise oder insgesamt vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Bereits beschichtetes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise 2x grundieren mit Ralston Uni-Primer
- stellenweise oder insgesamt vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Bereits beschichtetes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Innenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise grundieren mit Ralston Uni-Primer
- stellenweise oder insgesamt vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Bereits beschichtetes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise grundieren mit Ralston Uni-Primer
- stellenweise oder insgesamt vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Hinweise zur allgemeinen Behandlung-Systeme

Diese Angaben zu allgemeinen Behandlungssystemen sind als Hinweis zu verstehen. Der zu behandelnde Untergrund und die Anforderungen an den Schlussanstrich bestimmen, welches Behandlungssystem angewendet werden muss.

Regelmäßige Reinigung und Schaden update

Die regelmäßige jährliche Reinigung der Anstriche und das partielle Ausbessern von (mechanischen) Beschädigungen am Untergrund des Farbsystems hat einen positiven Einfluss auf den Zustand des behandelten Bauteils und Anstrichs.

Technisches Merkblatt 5/5

Ralston Industrial Satin

Haftung zwischen den Farbschichten

Für eine gute Haftung zwischen den Farbschichten immer zwischen den Schichten schleifen / mattieren (mit Ausnahme von Wandfarben).

Den Taupunkt regelmäßig bestimmen

Bei der Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen ist der Taupunkt regelmäßig zu bestimmen. Auf einen vorhandenen Feuchtigkeitsfilm (Tau) auf dem Untergrund darf keine Farbe oder Beschichtung aufgebracht werden. Dadurch wird die Haftung und Filmbildung reduziert. Darüber hinaus hat Feuchtigkeit einen negativen Einfluss auf Trocknung und Glanz.

Reparaturen und Kompatibilität mit Farben

Reparaturen an Untergründen, Lackierungen, Anschlussfugen/Nähten und Verglasungssystemen sind mit den entsprechenden Produkten nach den Anweisungen des Herstellers durchzuführen. Für die Holzreparatur bevorzugen wir Holzreparaturprodukte auf Basis von Epoxid oder Polyurethan und für die Abdichtung von Glasfugen zum Soudal Glaskit TS. Die Soudal Acryrub CF2 kann zur Abdichtung von Fugen und Nähten in Innenwandfarben verwendet werden. Vor Beginn der Lackierarbeiten ist die gegenseitige Toleranz der zu verarbeitenden Produkte zu beurteilen.

Behandlung, Metallsubstrate

Rost- und Zinksalze gründlich entfernen, so dass eine oxidationsfreie Oberfläche entsteht. Unmittelbar nach dem Entrosten / Schleifen entfetten und eine Grundierung auftragen. Neue feuerverzinkte Stähle und Aluminium vor dem Auftragen einer Grundierung entfetten und dann mit einem feinen nichtmetallischen Strahlmittel unter entsprechendem Druck leicht abstrahlen.

Zum Zeitpunkt des Drucks sind die Daten in diesem Produktinformationsblatt aktuell. Die Informationen über dieses Produkt werden regelmäßig ergänzt und eventuelle Änderungen können jederzeit ohne vorherige Ankündigung durchgeführt werden. Ralston Colour & Coatings B.V. übernimmt keinerlei Haftung – außer bei Absicht oder grober Fahrlässigkeit – für Schäden, die sich aus Mängeln in der Richtigkeit und Vollständigkeit der über diesen Weg erlangten Informationen ergeben.

Für weitere Auskünfte das Sicherheitsdatenblatt dieses Produktes anfordern auf www.ralstoncolour.com

Ralston Colour & Coatings B.V. part of Royal Van Wijhe | Russenweg 14 | P.O. Box 205 | 8000 AE Zwolle The Netherlands
www.ralstoncolour.com | info@ralstoncolour.com | T: +31(0)38 - 429 11 00 | F: +31(0)38 - 421 04 14

Auf alle unsere Lieferungen, Angebote, Verträge, Dokumentation und Empfehlungen finden Anwendung die Einheitlichen Verkaufs- und Lieferbedingungen für Farben und Druckfarben (VVVF) hinterlegt bei der Gerichtskanzlei des Landesgerichts in Amsterdam.

LV 30 2021