



Nr. C – 51  
Stand 04 / 2016



## CWS WERTLACK® Specotherm

### Typ

Innovativer, aromatenfreier, glänzender Heizkörperlack auf Spezial – Alkydharzbasis.

### Verwendungszweck

Zur glänzenden Lackierung von Warmwasser- und Dampfheizungskörpern nach entsprechender Vorbehandlung, Grundierung bzw. Vorlackierung.

### Produkteigenschaften

- VOC konformes Anstrichmittel
- leichte Verarbeitung
- hoher Festkörperanteil
- fülliger, glatter Verlauf
- hoher Weissgrad
- hohe Standfestigkeit
- hohes Deckvermögen mit guter Kantenabdeckung
- vergilbungsstabil bis 120°C

**Verpackungsgrößen:** 0,375 Liter / 0,75 Liter / 2,50 Liter

**Farbtöne:** weiss

## Technische Daten

<b>Glanzgrad:</b>	glänzend / $\geq 80$ E. ( 20°Winkel / Laborwerte)
<b>Verbrauch:</b>	ca.110 ml / m <sup>2</sup> / Anstrich auf senkrechter glatter Fläche
<b>Dichte:</b>	ca. 1,21 g / ml weiss
<b>Festkörpergehalt:</b>	ca. 76 % (Referenz weiss)
<b>Viskosität:</b>	900 - 950 mPas (Referenz weiss)
<b>Trocknung bei 20°C / 60 % rel. LF:</b>	Das Material ist verarbeitungsfähig eingestellt. Staubtrocken nach ca. 2 - 3 Std. Griffest nach ca. 10 Std. Überarbeitbar nach ca. 16 Std. Durchgetrocknet nach 16 – 20 Std. Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.
<b>Lagerfähigkeit:</b>	Kühl, trocken und frostfrei in der Originalverpackung mind. 1 Jahr.

## Verarbeitung

<b>Verarbeitungstemperatur:</b>	mindestens + 8°C (Umgebungs- und Objekttemperatur )
<b>Applikationsarten:</b>	<b>Streichen / Rollen / Spritzen</b>
<b>Airless:</b>	Unverdünnt Düsengröße ca. 0,008 – 0,011 inch Arbeitsdruck ca. 160 bar (Geräteabhängig)
<b>Air-Coat:</b>	Unverdünnt Düsengröße 0,009 - 0,013 inch Arbeitsdruck 50 - 60 bar Luft 3 - 4 bar.
<b>Reinigung der Werkzeuge:</b>	NovaThin Verdünnung AF, Universalverdünnung 488 oder Testbenzin

Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten. Arbeiten nur bei geeigneten Rahmenbedingungen ausführen (z.B. nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Staufeuchten, oder starkem Wind).

Arbeiten nicht bei niedrigen Umgebungstemperaturen oder zu kalten Bauteilen (Taupunktunterschreitung) ausführen.



## 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, PVC, Coil-Coating Beschichtungen 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 Polyethylen, Polypropylen und eloxiertes Aluminium.**

Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnischen Abteilung.

## Beschichtungsaufbau

### 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 Allgrund oder 2K Epoxi-Grund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit Specotherm unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit Specotherm unverdünnt.

### Werkseitig beschichtete Heizkörper ( Pulverbeschichtungen )

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen und reinigen.
2. Grundbeschichtung mit 2K Epoxi-Grund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit Specotherm unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit Specotherm 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 Allgrund oder 2K Epoxi-Grund unverdünnt grundieren / ausflecken.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit Specotherm unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit Specotherm 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. Haftungsstörende Substanzen wie Fette, Wachse, Rost, Salze, und andere Korrosionsprodukte entfernen. VOB Teil C, DIN 18363 beachten.

Auf Taufeuchte und Objekttemperatur achten. Niedrige Temperaturen und / oder hohe Luftfeuchte können trocknungsverzögernd wirken, und den Anstrich negativ beeinflussen.

Für den Objektbereich, außergewöhnliche Beanspruchungen, und Verwendung in exponierten Lagen bitte Beratung über unseren Außendienst einholen.

Untergründe immer auf Tragfähigkeit für die jeweils vorgesehenen Anstrichsysteme überprüfen. Lose Altanstriche entfernen, alte tragfähige Anstriche reinigen und anschleifen.

Bei unbekanntem oder nicht aufgeführten Untergründen technische Beratung durch unsere Anwendungstechnik einholen und / oder einen Probeanstrich ausführen.

Bei Einsatz von Universalabtönpasten, z.B. Mixol, beachten Sie bitte die technischen Merkblätter der jeweiligen Hersteller.

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

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.

Systembedingt kann bei allen Alkydharzlackfarben bei Einwirkung von physikalischen Faktoren (schlecht oder gering beleuchtete Räume, Wärmebelastung usw.) oder chemische Faktoren (z.B. Ammoniakdämpfe) speziell bei weißen oder hellen Farbtönen, Vergilbung oder Dunkelvergilbung auftreten.



Leistung verbindet

Aromatenfreie Lackqualitäten nicht mit aromatenhaltigen Lackfarben vermischen.

Bei optisch zusammenhängenden Bauteilen (z. B. Zarge/ Türblatt) auf Chargengleichheit achten.

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.

**Bei Zugabe von Verdünnungsmitteln kann der zulässige VOC Grenzwert für das Produkt unter Umständen überschritten werden.**

Für großflächige Anwendungen / Lackierungen im Innenbereich (z.B. auf diversen Untergründen in Decken- und Wandbereichen, oder Innenflächen von Möbeln und Schränken, etc.) empfehlen wir aufgrund des materialspezifischen Geruchs von lösemittelbasierten Alkydharzlacken, den Einsatz wasserbasierter Produkte aus unserem Lacksystem CWS WERTLACK® Aqua Premiumline.

## 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.

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](http://www.cd-color.de) abzurufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

C - 51 Specotherm 080416 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](http://www.cd-color.de)  
[info@cd-color.de](mailto:info@cd-color.de)

Ein Unternehmen der Dörken-Gruppe



Leistung verbindet