



## LUCITE® HVLP 2 in 1 Satin

### Typ

Innovativer, spritzfähiger, seidenglänzender Weiss- und Buntlack. Eintopfsystem auf Spezial-Bindemittelbasis.

### Verwendungszweck

Eintopfsystem zur hochwertigen Grund- und Deckbeschichtung von Holz, Holzwerkstoffen (MDF), Aluminium, Zink, Hart-PVC, verzinkte, elektrophoretisch (KTL) grundlackierte Stahlbauteile (z.B. HÖRMANN Stahlzargen) und 1K-Altbeschichtungen (Alkydharz- u. Acrylatbasis).

Ausschließlich mittels Spritzapplikation (HVLP=Niederdruckspritzverfahren), nach entsprechender Vorbehandlung, verarbeitbar.

**Für den Einsatz im Innen- und Außenbereich.**

### Produkteigenschaften

- Direkthaftung auf elektrophoretisch / KTL grundlackierten Stahlzargen (z.B. Fa. HÖRMANN)
- Gute Haftung auf diversen Untergründen
- Hohes Deckvermögen
- Geruchsarm
- Blockfest
- Diffusionsfähig
- Umweltfreundlich
- Chemikalienbeständig
- Hohe Standfestigkeit ( bis 200µm)
- Guter Verlauf
- Erfüllt die Anforderungen an die Sicherheit von Spielzeug gemäß DIN EN 71:2014 Teil 3: Migration bestimmter Elemente



**Lagerung:** Kühl, trocken und frostfrei im verschlossenen Originalgebinde.

**Verpackungsgrößen:** 0,75 L / 2,50 L

**Farbtöne:** Weiss /

Buntfarbtöne tönbar im MixPlus-Tönsystem.

2 Basen: 0 = transparent  
3 = vollweiss

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

## Technische Daten

**Glanzgrad:** seidenglänzend / ca. 25 E. +/- 5 Einheiten (60° Messwinkel)

**Viskosität:** Verarbeitungsfertig eingestellt. Abgestimmt auf HVLP Verarbeitung.

**Verbrauch:** ca. 150 ml / m<sup>2</sup> / Kreuzgang ( je nach Saugfähigkeit des Untergrundes)

Genauere Verbrauchswerte können nur durch Probestrichung am jeweiligen Objekt ermittelt werden.

**Verarbeitungstemperatur:** mindestens + 8° C (Umgebungs- und Objekttemperatur)

**Dichte:** Weiss = ca. 1,20 g / cm<sup>3</sup>

Base 0 = ca. 1,08 g / m<sup>3</sup>

**Trocknung bei  
20°C / 60 % rel. LF:**

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde

Oberflächentrocken nach 1 – 2 Stunden

Überarbeitbar nach 4 - 6 Stunden (ohne Zwischenschliff)

Optimal überarbeitbar am Folgetag (mit Zwischenschliff)

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

**Spritzgeräte:** HVLP Niederdruck-Spritzgeräte

**Reinigung der Werkzeuge:** Sofort nach Gebrauch mit Wasser; evtl. etwas Netzmittel (z.B. Pril) zugeben. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen. Die kurze Antrocknungszeit von wasserverdünnbaren Anstrichstoffen verlangt eine Zwischenreinigung der Werkzeuge, insbesondere bei Arbeitspausen.



# Spritzgeräte

## Wagner Finish Control 3500 - 5000 TS

<b>Front End:</b>	Standard Spray (Gelb) / 4.1 mm Schlitzdüse
<b>Luftmenge:</b>	Pistoleneinstellung auf Maximum
<b>Materialmenge:</b>	Pistoleneinstellung auf Position 3 bis 4

## GRACO Fine Finish 7.0 / 9.0

<b>Düsengröße:</b>	# 3 / 1,3 mm
	# 4 / 1,8 mm

# 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. (Schleifpapier, z.B. 280 er Körnung oder feiner / Schleifpads z.B. Mirca oder 3M).

**Ungeeignet sind alle, in unseren technischen Unterlagen nicht aufgeführten Untergründe, wie z.B. Polyethylen, Polypropylen, eloxiertes Aluminium, etc...**

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

Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnischen Abteilung.

### Holzflächen maßhaltig:

Holzoberfläche in Faserrichtung schleifen, gründlich reinigen und austretende Inhaltsstoffe wie z.B. Harzgallen entfernen. Scharfe Kanten brechen ( BFS-Merkblatt Nr. 18)

Regelmäßige Kontrolle und Wartung von beschichteten Holzbauteilen ist notwendig, um Schäden des Bauteils und / oder des Anstrichfilms zu vermeiden. Wir empfehlen daher, beschichtete Holzbauteile einer ständigen qualifizierten Beurteilung zu unterziehen und auftretende Mängel an dem Bauteil bzw. an dem Anstrichfilm sofort fachgerecht zu beseitigen.

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.

Zur Absperrung / Isolierung wasserlöslicher Holzinhaltstoffe auf problematischen Holzuntergründen zunächst Isolieranstrich mit LUCITE® IsoLack Satin ausführen.



### **NE-Metalle (Alu, Zink, ) / Hart-PVC:**

Verzinkte Untergründe mittels Ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen und mit klarem Wasser nachwaschen (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5).

Aluminiumflächen mittels Pinsel mit Nitroverdünnung abwaschen. Nachreiben mit sauberem Lappen. Schleifen mittels Schleifvlies (z.B. Scotch Brite). Schleifstaub mit lösungsmittelgetränktem Lappen entfernen; Kontrolle: Lappen darf sich nicht mehr durch Schleifstaub dunkel verfärben (siehe BFS-Merkblatt Nr. 6).

### **Verzinkte, elektrolytisch (KTL) grundlackierte Stahlbauteile (z.B. HÖRMANN Stahlzargen):**

Untergründe vor Beschichtungsausführung mit feinem Schleifpapier (z.B. Körnung 240) ohne Durchschliff anschleifen.

Schadhafte Stellen aufgrund von Transport- und/oder Montageschäden sind nicht gesondert vorzuarbeiten (Material haftet direkt auf Zink) sondern nur beizuschleifen.

### **1K- Altbeschichtungen:**

Untergründe vor Beschichtungsausführung mit feinem Schleifpapier (z.B. Körnung 240) gründlich, aber ohne Durchschliff anschleifen.

Schleifstäube sind sorgfältig zu entfernen.

## **Verarbeitung**

Die vorgenannten Untergründe werden mit einer Bahnüberlappung von ca. 50 %, bei einem Spritzabstand von ca. 15 cm, mit gleichbleibender Geschwindigkeit mittels Spritzapplikation (HVLP=Niederdruckspritzverfahren) mit LUCITE® HVLP 2 in 1 Satin , nass in nass beschichtet.

Je nach Bauteil / Bauteilzustand kann ein weiterer 2. Arbeitsgang erforderlich sein. Dieser kann in gleicher Art und Weise mit LUCITE® HVLP 2 in 1 Satin umgesetzt werden.

## **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**



Leistung verbindet

## 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.

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

Je nach Farbton kann die Spritzgeschwindigkeit als auch die Einstellung der genutzten Geräte variieren.

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

Beim Einsatz unterschiedlicher Produkte und gleichzeitiger Anwendung verschiedener Applikationsverfahren an Bauteilen wie z.B. Türen (Türblätter gespritzt / Türzargen gestrichen) sind geringe Abweichungen im Farbton, Glanz und Oberflächenfinish unvermeidbar (s. BFS- Merkblatt Nr. 25).

Daher empfehlen wir, im Vorfeld der Lackierarbeiten entsprechende Musterflächen anzulegen.

LUCITE® HVLP 2 in 1 Satin ist in Einzelfällen mit dem Pinsel zu verarbeiten, allerdings sind unter diesen Umständen nicht die gleichen Oberflächeneigenschaften wie bei der ausgelobten Spritzapplikation zu erwarten.

Während der Verarbeitung und der Trocknungsphase für gute Be- und Entlüftung sorgen.

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

Bei Kontakt des Anstrichfilms mit weichmacherhaltigen Produkten (Tür- und Fensterdichtungen) ist die Unbedenklichkeit des Dichtprofilherstellers einzuholen bzw. ein Probeanstrich notwendig.

Nicht auf waagerechten Flächen mit Wasserbelastung einsetzen.

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

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

L - 3030-5 LUCITE® HVLP 2 in 1 Satin 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](http://www.cd-color.de)  
[info@cd-color.de](mailto:info@cd-color.de)

Ein Unternehmen der Dörken-Gruppe

