



LUCITE® GlossColor / Mix

Typ

Wasserverdünnbarer, glänzender Buntlack auf Basis einer Polyurethan-Bindemittelkombination.

Verwendungszweck

Zur hochwertigen Deckbeschichtung von Holz, Holzwerkstoffen, mineralischen Untergründen, Metallen, NE-Metallen, Hartkunststoffen, Glasfasergewebe, etc., nach entsprechender Vorbehandlung und Grundierung. Für den Einsatz im Innen u. Außenbereich.

Produkteigenschaften

Umweltfreundlich, geruchsneutral, Blei- und Chromatfrei nach DIN 55944, ausgezeichneter Verlauf, blockfest, PU-basiert / spezielle Bindemittelkombination garantiert hervorragende Oberflächenhärte, farb- und weisstabil / glanzstabil, sehr gutes Deckvermögen, handschweißresistent.

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

Mix 1,00 L / 2,5 L

Farbtöne: Weiss /

Buntfarbtöne tönbar im MixPlus-Tönsystem.

4 Basen: 0 = transparent
2* = halbweiss
3 = vollweiss
5* = gelb (* Auslaufartikel)

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Lagerung: Kühl, trocken und frostfrei im verschlossenen Originalgebinde.

Technische Daten

DÖRKEN
COATINGS

Glanzgrad:	glänzend / ca. 75 E. (20° Winkel / Laborwerte)
Viskosität:	Verarbeitungsfertig eingestellt
Verbrauch:	ca.110 ml / m ² / Anstrich auf senkrechter glatter Fläche
Verdünnung:	Bei Bedarf sauberes, kaltes Wasser, max. 5 %
Verarbeitungstemperatur:	mindestens + 8° C (Umgebungs- und Objekttemperatur)
Dichte:	1,00 g / cm ³ - 1,27 g / cm ³
Trocknung bei 20°C / 60 % rel. LF:	Staubtrocken nach ca. 30 Minuten Überarbeitbar nach ca. 7 Std. Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.
Werkzeuge:	Pinsel, Rollen, 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.

Verarbeitung

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

Bei idealen Rahmenbedingungen sind zwei Anstriche pro Arbeitstag möglich.

Streichen / Rollen / Spritzen

Airless:	Unverdünnt Düsengröße ca. 0,008 – 0,011 inch Arbeitsdruck ca. 160 bar (Geräteabhängig)
Air-Coat:	Unverdünnt Düsengröße 0,009 - 0,013 inch Arbeitsdruck 50 - 60 bar Luft 3 - 4 bar
HVLP:	Spritzviskosität mit Wasser auf ca. 60 s im 4 mm Auslaufbecher einstellen. Düse 1,8 mm Arbeitsdruck ca. 0,55 bar
Hochdruckspritzen:	Spritzviskosität mit Wasser auf ca. 40 s im 4 mm Auslaufbecher einstellen. Arbeitsdruck 3 - 4 bar Düse 1,7 mm

Untergrundvorbehandlung

DÖRKEN
COATINGS

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

Holzflächen maßhaltig:

1. Grundbeschichtung mit LUCITE® Primer mit max. 5% Wasser verdünnt.
2. Zwischenbeschichtung mit LUCITE® GlossColor unverdünnt.
3. Schlussbeschichtung mit LUCITE® GlossColor Mix unverdünnt.

Holzflächen sind Wartungsflächen:

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 Holzinhaltsstoffe auf problematischen Holzuntergründen zunächst Isolieranstrich mit LUCITE® Multiprimer ausführen.

Eisen / Stahl:

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

NE-Metalle (Alu, Zink, etc.) / Hart-PVC:

1. 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).

2. Grundbeschichtung mit LUCITE® Primer unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® GlossColor unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® GlossColor unverdünnt.

Pulverbeschichtungen:

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

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 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 / 63 184.

Für weitere technische Auskünfte und Informationen wenden Sie sich bitte unter der Rufnummer 02330 / 63 243 über unser Contact Management an unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Zusätzlich können Sie weitere Informationen über unsere Internetseite www.doerkencoating.de abrufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technisch en Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

L-3030-2 LUCITE® GlossColor 300720 FL

DÖRKEN COATINGS

Dörken Coatings GmbH & Co. KG
Wetterstrasse 58
D-58313 Herdecke/Ruhr
Tel.: 02330 63 243
Fax: 02330 63 100 243
Mail: coatings@doerken.de
Web: www.doerkencoatings.de

DÖRKEN COATINGS