



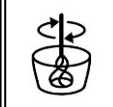


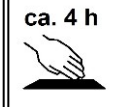

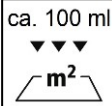





## Heizkörperlack

### Anwendungsbereich

Innen. Zum Beschichten von Heizkörpern geeignet.

							
ca. 24 h 	ca. 100 ml m <sup>2</sup> 		VOC 2010 iLb-500 g/l < 471 g/l				

<b>Art des Werkstoffes</b>	Heizkörperlack
<b>Farbton</b>	Weiß
<b>Glanzgrad</b>	Glänzend
<b>Bindemittelbasis</b>	Spezielles Alkydharz
<b>Spez. Gewicht</b>	Ca. 1,3 +/- 0,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Eigenschaften</b>	Hitzebeständig bis ca. + 160 °C, gute Deckkraft, gute Kantenabdeckung
<b>Geeignete Abtönpaste</b>	Handelsübliche Abtönpasten für Lacke, max. 5 %
<b>Trockenzeit</b>	Bei + 23 °C Luft- und Untergrundtemperatur und ca. 50 % relativer Luftfeuchte nach 4 Stunden staubtrocken und nach 24 Stunden überstreichbar. Höhere Luftfeuchtigkeit und/oder niedrigere Temperaturen verlängern die Trockenzeiten.
<b>Verarbeitungsart</b>	Streichen, rollen, spritzen
<b>Spritzauftrag</b>	<u>Airless +Aircoat</u> Düsengröße Inch: 0,009 - 0,011 Düsengröße mm: 0,23 - 0,28 Spritzwinkel: 40 - 80° Spritzdruck bar: ca. 160 Verdünnung: ca. 3 % Viskosität: * ca. 70 - 80 s Kreuzgänge: 1

	<u>Hochdruck</u>	<u>Niederdruck</u>
	Düsengröße mm: 1,5	Düsengröße mm: 1,8
	Spritzdruck bar: 3,5	Spritzdruck bar: /
	Verdünnung: ca. 5 %	Verdünnung: ca. 5 %
	Viskosität: * ca. 45 s	Viskosität: * ca. 45 s
	Kreuzgänge: 1 ½	Kreuzgänge: 1 ½
	* Gemessen im Auslaufbecher gem. DIN 53211 bei 4 mm Düse und 20 °C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Maßgeblich ist die Einstellung auf DIN.	
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Mind. + 5 °C. Kann bei geringer Luftfeuchtigkeit und auch bei niedrigeren Temperaturen verarbeitet werden.	
<b>Materialverbrauch</b>	Für Heizkörper aus Stahlblech: ca. 100 ml/m <sup>2</sup> = 10 m <sup>2</sup> /l	
<b>Schichtstärke</b>	Ca. 30 - 35 µm Trockenfilmstärke je Anstrich	
<b>Lagerung</b>	Trocken, kühl, jedoch frostfrei. Anbruchgebinde gut verschließen. Entzündlich!	
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Sofort nach Gebrauch mit Terpentinersatz	
<b>Verpackung</b>	375 ml, 750 ml, 2,5 l, 10 l Blechgebinde	
<b>Systemaufbau</b>	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363	
<b>Untergrundvorbereitung</b>	Schadstellen entrostet, reinigen und mit ZERO Universal Haftgrund oder ZERO PUR-Haftgrund vorstreichen.	
<b>Anstrichaufbau</b>	<u>Zwischenanstrich</u> ZERO Heizkörperlack  <u>Schlussanstrich</u> ZERO Heizkörperlack  <u>Überholungsanstrich</u> Untergrund reinigen und anschleifen, Lackierung 1 - 2 x mit ZERO Heizkörperlack	
<b>EU-Grenzwerte für den VOC-Gehalt</b>	Kategorie: iLb - 500 g/l (2010), dieses Produkt enthält ≤ 471 g/l VOC	
<b>Anmerkungen</b>	In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!  Pulverbeschichtungen, Coil Coating-Beschichtungen und ähnliche kritische Untergründe mit ZERO PUR-Haftgrund grundieren.  Fehlendes Tageslicht (mangelnde UV-Strahlung), Wärme und chemische Einflüsse, z.B. Ammoniakdampf aus Reinigungsmitteln, Klebe-, Anstrich- oder Dichtstoffen, können bei weißen oder hellen Farbtönen zu einer Vergilbung der Oberfläche führen. Diese ist bei Alkydharzprodukten materialtypisch und stellt keinen Produktmangel dar (siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 26).	

Hohe Vergilbungsbeständigkeit im Bereich von Warmwasser-Heizungssystemen > 60 °C.

Wir empfehlen, zur Geruchsminimierung und schnellerer Durchtrocknung die Heizkörper unmittelbar nach dem Lackieren aufzuheizen. Für gute Be- und Entlüftung ist Sorge zu tragen.

Bei niedrigen Temperaturen, höherer Luftfeuchtigkeit und hohen Aufbringmengen verzögert sich die Trocknungszeit.

Für großflächige Anwendung im Innenbereich, z.B. Decken und Wände, empfehlen wir wegen des materialtypischen Geruchs von Alkydharzlacken den Einsatz von wasserverdünnbaren Lacksystemen, wie z.B. ZERO Aqua Lacke.

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Empfehlungen sein. Die außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen und Untergrundbeschaffenheiten schließen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Im Zweifelsfall empfehlen wir ausreichende Eigenversuche an Ort und Stelle durchzuführen.