



Herbol-Heizkörper-Weisslack

Hitzefester Heizkörperlack auf Alkydharzbasis

I. Werkstoffbeschreibung

I. Werkstoffbeschreibung

Hochglänzender, hoch strapazierfähiger, aromatenarmer Spezial-Alkydharzack für Heizkörper, mit besonders hohem Deckvermögen und schneller Trocknung. Die Beschichtung ist hitzebeständig bis 180 °C und vergilbungsbeständig bis 120 °C und entspricht der DIN 55900-2.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	aromatenfreier Heizkörperlack auf Alkydharzbasis für innen
Farbtöne	weiss
Abtönen	mit max. 5 % Herbol-Herbolux Gloss ZQ* (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten)
Glanzgrad	hochglänzend
Dichte	ca. 1,15 kg/l
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Alkydharz, Titandioxid, Testbenzine, Additive
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 495 g/l VOC.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-LL 02
Packungsgrößen	0,375 l, 0,750 l und 2,5 l
Lager- und Transportvorschriften	UN 1263 PAINT VSE (befreit nach ADR 2.2.3.1.5)
Gefahrenkennzeichnung	Entzündlich (R10). Kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben (R53). Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen (R66). Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen (S2). Von Zündquellen fernhalten – Nicht rauchen (S16). Dämpfe/ Aerosole/Spritznebel nicht einatmen (S23). Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden (S24/25). Nicht in die Kanalisation gelangen lassen (S29). Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen (S46). Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden (S51). Enthält 2-Butanonoxim und Cobaltcarboxylate. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.
Wichtige Hinweise	Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Nicht für großflächige Innenanwendung empfohlen. Hierfür empfehlen wir die Anwendung wasserverdünnter Produkte.



II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d. h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten. Material vor Gebrauch umrühren. Weiß und von weiß abgeleitete Farbtöne neigen bei künstlicher oder unzureichender natürlicher Beleuchtung zur Farbtonveränderung. Diese für lösemittelverdünnbare Beschichtungsstoffe typische Erscheinung kann durch Dunkellagerung und ammoniakhaltige Raumluft verstärkt werden. Heizkörper und Warmwasserrohrleitungen nur im erkalteten Zustand bearbeiten. Während der Trocknungsphase zur besseren Durchtrocknung und langfristigen Geruchsreduzierung den Heizkörper leicht aufheizen.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	streichen, rollen, Airless-Spritzen		
Airless-Spritzen	Düsengröße 0,011 Zoll	Druck ca. 160 bar	Viskosität unverdünnt
Verarbeitungstemperatur	mindestens + 5 °C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung		
Trockenzeiten (bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	staubtrocken nach ca. 3 Stunden; griffest nach ca. 12 Stunden; überarbeitbar nach ca. 24 Stunden; durchgetrocknet nach ca. 2 Tagen		
Verbrauch	ca. 100 ml/m ² pro Beschichtung		
Reinigung der Werkzeuge	sofort nach Gebrauch mit Herbol-Kunsthharz-Verdünnung V 40* oder Testbenzin		
Lagerung	ca. 2 Jahre im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei		

III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis:

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrunderfordernisse

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Bei industriell beschichteten Oberflächen können produktionsbedingte Gleitmittel, Wachse oder Silicone zu Haftungsschwierigkeiten führen. Die zu beschichtenden Oberflächen sind daher auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Siehe BFS-Merkblätter Nr. 20, 22 und 24.

Allgemeine Untergrundvorbereitungen

Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist eine dem Untergrund entsprechende Reinigung zwingend erforderlich. Insbesondere sind Verschmutzungen, Korrosionsprodukte, kreibende Bestandteile, nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder und Wachse) zu entfernen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige Altbeschichtungen matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.

GRUNDBESCHICHTUNG

Eisen und Stahl

Untergrund gut entrosten, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird.

Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4).

Auf metallisch blanken Schadstellen eine Grundbeschichtung mit Herbol-Heizkörper-Weißlack*.

Industriell beschichtete Oberflächen

Pulverlackierungen matt schleifen. Aus Gründen der Nachreinigung und des Arbeitsschutzes ist grundsätzlich ein Nassschliff der Pulverlackoberfläche zu empfehlen. Grundsätzlich sind manche industriell beschichtete Oberflächen nicht überstreichbar, z. B. Polyvinylidenfluorid (PVDF) etc.

Hinweis: BFS-Merkblätter Nr. 22 + 24 beachten.

Eine Grundbeschichtung mit Herbol-2K-Epoxi-Primer*.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

ZWISCHENBESCHICHTUNG

für alle oben genannten
Untergründe

Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Herbol-Heizkörper-Weißlack*.

SCHLUSSBESCHICHTUNG

für alle oben genannten
Untergründe

Eine Schlussbeschichtung mit Herbol-Heizkörper-Weißlack*.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt .

**Herbol-Heizkörper-Weißlack
H246-0411**

Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: April 2011
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

www.herbol.at

Herbol-Heizkörper-Weißlack



Akzo Nobel Coatings GmbH
Aubergstrasse 7
A-5161 Elixhausen
Tel. +43 662 48989-244
Fax +43 662 48989-66
herbol.at@akzonobel.at
www.herbol.at

