LUCITE® 2K- PUR Xtrem Matt

Typ

Wasserverdünnbarer, matter 2K Polyurethan (PUR) Buntlack zur Beschichtung von mechanisch und chemisch stark beanspruchten Untergründen im Innen-/ Außenbereich.

Verwendungszweck

Zur hochwertigen Deckbeschichtung von Holz, Holzwerkstoffen, mineralischen Untergründen, Metallen, NE-Metallen, Hartkunststoffen, Kunststofffenstern, mechanisch und chemisch stark belasteten Untergründen wie z.B. in öffentlichen Gebäuden, Verkaufsräumen, Krankenhäusern, Kindergärten, Kühlhäusern, Lagerräumen, Gastronomiebereichen, priv. Bädern (nicht dauernassbelastete Bereiche), etc..

Produkteigenschaften

2-komponentig, umweltfreundlich, nahezu geruchsfrei, gute Untergrundhaftung, Blei- und Chromat-frei nach DIN 55944, ausgezeichneter Verlauf, hoch strapazierfähig, erhöhte Abriebfestigkeit, sehr gute chemische Beständigkeit (s. Tabelle), dekontaminierbar (Nutzung in medizinischen Räumen wie z.B. OP´s).

Verpackungsgrößen: **0,90** Liter Stammlack (Komp. A) / **0,10** Liter Härter (Komp. B)

2,25 Liter Stammlack (Komp. A) / **0,25** Liter Härter (Komp. B)

Farbtöne: Weiß (Ready)

Buntfarbtöne tönbar im MixPlus-Tönsystem.

2 Basen: 0 = transparent
3 = vollweiß

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Bei dunklen und brillanten Farbtönen, bzw. Verarbeitung im Bereich scharfkantiger Bauteile empfehlen wir den Einsatz einer hellen Grundierung.

Technische Daten

Glanzgrad:	Matt
Viskosität:	Verarbeitungsfertig eingestellt
Verbrauch:	Ca.140 ml / m² / Anstrich
Verdünnung:	Max. 5 % sauberes Wasser
Abriebwert:	≤ 62 mg (Taber Abraser CS 17 / 1000 g / 1000 U)
Verarbeitungstemperatur:	Mindestens + 8° C (Umgebungs- und Objekttemperatur)
Dichte Stammlack:	1,04 g / cm³ - 1,27 g / cm³
Mischungsverhältnis:	9 : 1 (Stammlack : Härter)
Glanz:	Stammlack + Härter = < 10 E. / 60° Winkel
Topfzeit:	Ca. 2 Stunden
Trocknung bei 20°C / 60 % rel. LF:	Staubtrocken: nach ca. 30 Minuten Schleifbar nach 12 Std. Durchgehärtet nach 7 Tagen Niedrige Temperaturen und /oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.
Beständigkeiten:	Hoch beständig gegen handelsübliche Haushaltsreinigungsmittel, kurzfristig gegen schwache Säuren und Laugen (siehe Beständigkeitsklassen).
Lagerung:	Kühl, trocken und frostfrei im verschlossenen Originalgebinde.

Verarbeitung

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

Bei idealen Rahmenbedingungen sind zwei Anstriche pro Arbeitstag möglich.

Zwischen Erst- und Zweitanstrich sollten maximal 24 Std. liegen. Ansonsten ist ein intensiver Zwischenschliff notwendig.

Streichen / Rollen / Spritzen

Airless:	Unverdünnt Düsengröße ca. 0,008 – 0,010 inch Arbeitsdruck ca. 160 Bar (Geräteabhängig)
Air – Coat:	Unverdünnt Düsengröße 0,009 - 0,013 inch Arbeitsdruck 50 - 60 bar Luft 3 - 4 bar

Bei der Spritzapplikation können aus systembedingten Gründen Farbtonabweichungen zur Rollen und Pinselapplikation auftreten. Auch Farbtonabweichungen zu anderen Systemen können materialbedingt in Einzelfällen möglich sein. Farbtöne vor Beginn der Arbeiten prüfen.

Materialzubereitung

LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt wird im angegebenen Mischungsverhältnis (9 : 1) homogen mit der Komponente LUCITE® 2K – PUR Xtrem Härter vermischt. Es ist darauf zu achten, dass auch die Randzonen der Gebinde in den Mischvorgang einbezogen werden. Das notwendige intensive Mischen erfolgt am besten mit niedrigtourigen elektrischen Mischgeräten (max. 400 U/min).

Direkt nach dem Mischen beginnt die Reaktion, d.h. dem Verarbeiter steht nur eine begrenzte Zeit zur Applikation zur Verfügung. Diese Zeitspanne wird als Topfzeit definiert.

Für das gemischte Material beträgt die Topfzeit ca. 2 Stunden. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen.

Das 2K- Stammlackmaterial ist ohne entsprechende Härterzugabe nicht zu verarbeiten.

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.

Untergrundvorbehandlung

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 unbekannten 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® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

3. Schlussbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt 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.

Eisen / Stahl

1. Korrodierte Eisen- und Stahlflächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrosten, im Einzelfall metallisch rein entrosten (Sa 2 ½). In Zweifelsfällen Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik nehmen.

2. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K – EpoxyPrimer unverdünnt.

3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

NE-Metalle (Alu, Zink, etc.)

1. Zink- und Aluminiumflächen mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen und mit klarem Wasser nachwaschen.

2. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K –EpoxyPrimer unverdünnt.

3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

Kunststoffe (z.B. Trespa, Möbeloberflächen / Resopal, Hart-PVC)

1. Kunststoffoberflächen mittels lösemittelhaltiger Reinigungssubstanzen reinigen (vorher Verträglichkeit testen).

2. Untergründe gründlich mit geeigneten Schleifmitteln (Schleifpads z.B. Mirca oder 3M / Schleifpapier 280 ger Körnung oder feiner) anschleifen und entstauben.

3. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

Kunststofffenster

1. Kunststoffoberflächen mittels lösemittelhaltiger Reinigungssubstanzen reinigen (vorher Verträglichkeit testen).

2. Untergründe gründlich mit geeigneten Schleifmitteln (Schleifpads z.B. Mirca oder 3M / Schleifpapier 280 ger Körnung oder feiner) anschleifen und entstauben.

3. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

Bitte in diesem Zusammenhang Angaben der Fensterhersteller beachten. Bei thermischer Aufheizung in exponierten Bereichen, kann es gerade bei Auswahl dunkler Farbtöne unter Umständen zu Oberflächenveränderungen kommen. Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.

Polyurethan-, Polyester,- Epoxidharzaltbeschichtungen

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.

2. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K –EpoxyPrimer unverdünnt.

3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

Pulverbeschichtungen

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.

2. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K –EpoxyPrimer unverdünnt.

3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

Keramische Flächen

1. Keramische Untergründe grundsätzlich nach Nassreinigung zusätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder anderen Schleifmitteln sorgfältig anschleifen.

2. Grundbeschichtung mit LUCITE® 2K –EpoxyPrimer unverdünnt.

3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

4. Schlussbeschichtung mit LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt unverdünnt.

Ergänzungsprodukte

LUCITE® 2K – PUR Xtrem Härter (Komp. B)

Auf das Produkt LUCITE® 2K- PUR Xtrem Matt abgestimmte Härterkomponente als Zugabe im Mischungsverhältnis 9 : 1.

LUCITE® 2K – EpoxyPrimer (Komp. A)

2-komponentige Grundierung auf Epoxidharzbasis zur Haftvermittlung auf starren, kritischen Untergründen, wie z.B. Pulverbeschichtungen, keramische Fliesen, Glasal, Resopal, Eisen, Stahl, etc.. Komponenten A + B im Verhältnis 3 : 2 nach Gewicht homogen vermischen. Topfzeit ca. 3 Std..

Weitere Angaben entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt LUCITE® 2K- EpoxyPrimer.

LUCITE® 2K – EpoxyPrimer Härter (Komp. B)

Auf das Produkt LUCITE® 2K - EpoxyPrimer abgestimmte Härterkomponente (B). Wird im Mischungsverhältnis 3 : 2 nach Gewicht (Stammlack / Härter) angesetzt.

Weitere Angaben entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt LUCITE® 2K – EpoxyPrimer.

Chemikalienbeständigkeit

Prüfsubstanz	Einwirkzeit	LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt
Aceton	10 s	0
Kalilauge (10%)	2 min	0
Ultrasol	10 min	0
Speiseessig (5%)	1 h	0
Ammoniak (25%)	16 h	0
Wasser	16 h	0
Butylacetat	10 s	0
Senf	5 h	0
Ethanol (48%)	1 h	0
Essigsäure (98%)	1 h	0
Saurer Reiniger pur	16 h	0
Basischer Reiniger 1:5	16 h	0
Sterilin	10 min	0
Hautschutzcreme	16 h	0
Cola	16 h	0
Milchsäure (10%)	16 h	0
Testbenzin K30	16 h	0

Bewertungsschema:

0 = bester Wert / d.h. es sind nach diesen Einwirkzeiten keine Veränderungen der Lackoberflächen zu erkennen.
5 = schlechtester Wert / Längere Einwirkzeiten als die in der Tabelle angegebenen, können zu abweichenden Ergebnissen führen.

Die chemische Beständigkeit und Oberflächenhärte von LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt ist mit den entsprechenden Eigenschaften eines 2K – PUR Buntlackes auf Lösemittelbasis vergleichbar, in Einzelbereichen sogar besser.

Beurteilung der Oberflächen nach 6 h, 16 h und 23 h
Belastung mit den unten angeführten Chemikalien

Prüfsubstanz	LUCITE® 2K – PUR Xtrem Matt
1. Apfelessig	0
2. Sterilium	6 h leicht weich
3. Bremsflüssigkeit	16 h Bläschen
4. Salzsäure 5%	0
5. Motoröl (mineralisch)	0
6. Ultrasol	0
7. TORVAN-Konzentrat	0
8. Phosphorsäure 5%	0
9. Buraton 10F	0
10. Stokolan	0
11. Isopropanol	0
12. Testbenzin K30	0
13. Motoröl (biologisch)	0
14. Kalilauge 10%	6 h starke Blasen
15. Lavante 39	0
16. Santotrac 50 (spez.Öl)	0

Bewertungsschema:

0 = bester Wert / d.h. es sind nach diesen Einwirkzeiten keine Veränderungen der Lackoberflächen zu erkennen.

Längere Einwirkzeiten als die in der Tabelle angegebenen, können zu abweichenden Ergebnissen führen.

Veränderungen der Oberflächen bei extremen Belastungen sind mit dem entsprechenden Stundenwert der Belastungsdauer gekennzeichnet.

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.

Die maximale Lagerdauer für das Produkt LUCITE® 2K – PUR Xtrem Härter beträgt 12 Monate ab Lieferdatum.

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 Bauteilen im Außenbereich, oder speziell Metall- und NE-Metallbauteilen Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitung beachten.

Bei unbekannten 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 / 926 184.

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.doerkencoatings.de** abrufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

L -101 LUCITE® 2K - PUR Xtrem Matt 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