

Capacryl PU-Gloss, PU-Satin

- Hochwertige kratz- und stoßfeste Polyurethan-Acryllacke für außen und innen.

Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Für hochwertige Zwischen- und Schlusslackierungen auf grundierten maßhaltigen Holzbauteilen sowie auf grundiertem Metall und Hart-PVC im Außen- und Innenbereich.

Eigenschaften:

- Wasserverdünnbar.
- Geruchsarm.
- Leichtgängige, geschmeidige Verarbeitung.
- Blockfest.
- Hohe Kratz- und Stoßfestigkeit.
- Diffusionsfähig.
- Beständig gegen haushaltsübliche Reinigungsmittel.
- Nassabrieb nach DIN EN 13 300: Klasse 1 (entspricht scheuerbeständig nach DIN 53 778).

Materialbasis:

Polyurethan-Acryldispersion.

Dichte:

ca. 1,20 g/cm³.

Glanzgrad:

Capacryl PU-Gloss: Glänzend.
Capacryl PU-Satin: Seidenmatt.

Farbtöne:

Standardfarbton: Weiß.
Über die ColorExpress-Stationen (Capamix) auch in vielen Sonderfarbtönen der 3D-Kollektion sowie in vielen Farbtönen anderer Kollektionen herstellbar.

Lagerung:

Kühl, frostfrei. Originalverschlossenes Gebinde 12 Monate lagerstabil.

Hinweise zum sicheren Umgang:

Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Bei Spritzverarbeitung Spritznebel nicht einatmen. Während und nach der Verarbeitung für gute Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser ausspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen.

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt

dieses Produktes (Kat. A/d):
150 g/l (2007), 130 g/l (2010).
Dieses Produkt enthält max 110 g/l VOC.

Entsorgung:

Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben. Flüssige Materialreste können als Abfälle von Farben auf Wasserbasis, eingetrocknete Materialreste als ausgehärtete Farben oder als Hausmüll entsorgt werden.

Abfallschlüsselnummer:

57303 (gemäß ÖNORM S 2100).

EWC/EAK:

08 01 12.

Wassergefährdungsklasse:

WGK 1, schwach wassergefährdend



Gebindegrößen:

Standardfarbton Weiß: 750 ml, 2,5 l
ColorExpress: 2,4 l

Verarbeitung

Capacryl PU-Gloss/PU-Satin kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Vor Gebrauch gut aufrühren und bei Bedarf mit max. 5% Wasser verdünnen.

Geeignete Untergründe:

Grundierte maßhaltige Holzbauteile. Grundiertes Metall und Hart-PVC. Der Untergrund muss sauber, tragfähig, trocken und frei von trennenden Substanzen sein. Die Holzfeuchte darf bei Laubhölzern i.M. 12% und bei Nadelhölzern i.M. 15% nicht überschreiten.

Untergrundvorbereitung:

– *Holzbauteile*
Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen, gründlich reinigen und austretende Holz-inhaltsstoffe wie z.B. Harze und Harz-gallen entfernen. Scharfe Kanten brechen (siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 18).

– *Eisen, Stahl*

Eisen und Stahl auf den Normreinheitsgrad SA 2^{1/2} (Strahlen) oder ST3 (maschinell) gem. DIN EN ISO 12944-4 vorbereiten.

– *Zink, Hart-PVC*

Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS Nr. 5 u. 22.

– *Aluminium, Kupfer*

Mit Nitroverdünnung oder phosphorsaure Reinigung mit Schleifpad nach BFS Nr. 6.

– *Altanstriche*

Altanstriche anschleifen und/oder anlaugen.

Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.

Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 8 °C.

Verbrauch:

Ca. 100 –120 ml/m²/Auftrag. Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Wasser.

Hinweise für den Spritzauftrag:

| | Ø Düse | Spritzdruck | Luftdruck | Verdünnung |
|-----------------------|------------------|-------------|------------|------------|
| Airless | 0,011–0,015 inch | 200 bar | — | max. 5% |
| Airmix/Aircoat | 0,011–0,015 inch | 120 bar | 2,5 bar | max. 5% |
| Finecoat | 1,8–2,2 mm | — | ca 0,5 bar | max. 5% |
| Hochdruck | 2,0–2,5 mm | — | 5,0 bar | max. 5% |

Beschichtungsaufbau:

| Untergrund | Einsatz | Untergrundvorbereitung | Imprägnierung | Grundierung | Zwischenbeschichtung | Schlussbeschichtung |
|------------------------------------|-------------------------|--------------------------|---|---------------------------------|---|--|
| Holz, Holzwerkstoffe | innen | schleifen/ reinigen | — | Danske Aktivgrund ¹⁾ | falls erforderlich Capacryl PU-Vorlack | Capacryl PU-Gloss/ PU-Satin |
| Holz | außen | BFS Nr. 18 | Danske Holzschutz-Grund | Danske Aktivgrund ¹⁾ | Capacryl PU-Vorlack | |
| Eisen, Stahl | innen | entrostet/ reinigen | — | Capalac AllGrund | falls erforderlich Capacryl PU-Vorlack | |
| | außen | entrostet/ reinigen | — | 2x Capalac AllGrund | Capacryl PU-Vorlack | |
| Zink | innen/ außen | BFS Nr. 5 | — | Capacryl Haftprimer | falls erforderlich Capacryl PU-Vorlack | |
| Aluminium/ Kupfer | innen/ außen | BFS Nr. 6 | — | Capacryl Haftprimer | falls erforderlich Capacryl PU-Vorlack | |
| Hart-PVC | innen/ außen | BFS Nr. 22 | — | Capacryl Haftprimer | falls erforderlich Capacryl PU-Vorlack | |
| tragfähige Altanstriche | innen/ außen | anschleifen/ anlaugen | Schadstellen entsprechend den jeweiligen Untergründen vorbereiten und grundieren | | Capacryl PU-Vorlack | |

¹⁾ Bei Hölzern mit wasserlöslichen, verfärbenden Inhaltsstoffen immer Danske Aktivgrund einsetzen.

Hinweis: Bei Pulverbeschichtungen und Coil-Coating-Beschichtungen und anderen kritischen Untergründen vorab unbedingt Probeflächen anlegen und Haftung prüfen.

Trocknungszeiten:

| Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit. | staubtrocken | überstreichbar | durchgetrocknet |
|--|--------------|----------------|-----------------|
| nach Stunden | 1–2 | 10–12 | 48 |

Bei niedrigeren Temperaturen und höherer Luftfeuchtigkeit verzögern sich die Trocknungszeiten.

Technische Information Capacryl PU-Gloss, PU-Satin, Stand: September 2007

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer/Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen.

Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dirnbergerstraße 29–31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Telefax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

A-1110 Wien
Am Kanal 105
Tel. 01/20 146-0
Fax 01/20 146-35 04
wien@synthesa.at

A-3300 Amstetten
Clemens-Holzmeister-Str. 1
Tel. 0 74 72/64 4 24
Fax 0 74 72/64 1 67
amstetten@synthesa.at

A-4053 Haid/Ansfelden
Betriebspark 2
Tel. 0 72 29/87 1 18
Fax 0 72 42/87 1 18-51 00
ansfelden@synthesa.at

A-5071 Salzburg-Wals
Viehhauser Straße 73
Tel. 0 662/85 30 59
Fax 0 662/85 30 59 - 55 11
salzburg@synthesa.at

A-6175 Kematen/bk.
Industriezone 11
Lehenweg 4
Tel. 0 52 32/29 29
Fax 0 52 32/29 30
kematen@synthesa.at

A-6830 Rankweil
Lehenweg 4
Tel. 0 55 22/44 6 77
Fax 0 55 22/43 6 73
rankweil@synthesa.at

A-8101 Gratkorn
Eggenfelder Straße 5
Tel. 0 3124/25 0 30
Fax 0 3124/25 0 30-75 25
gratkorn@synthesa.at

A-9020 Klagenfurt
Hirschstraße 40
Tel. 0 463/36 6 33
Fax 0 463/36 6 43
klagenfurt@synthesa.at