

Maschinenlack

Stand: 08.04.2020

Marktbezeichnung	Maschinenlack
Art des Werkstoffes	Hochwertiger Seidenmattlack
Anwendungsbereich	Außen und innen. Auf grundierte Holz- und Metallflächen und landwirtschaftliche, industrielle Maschinen und Geräte
Farbton	Weiß
Glanzgrad	Seidenmatt
Bindemittelbasis	Mittelölige Spezial-Alkydharze
Pigmentbasis	Lichtechte, wetterbeständige Buntpigmente
Spez. Gewicht	Ca. 1,1 +/- 0,2, je nach Farbton unterschiedlich
Eigenschaften	Seidenmatt, wetterbeständig, idealer Verlauf, hoch abrieb- und schlagfest, gute Deck- und Füllkraft. Beständig gegen schwache Säuren, Laugen und Haushaltsreiniger. Bedingt beständig gegen Treibstoffe und Lösemittel. Temperaturbeständig bis ca. + 80 °C
Geeignete Abtönfarbe	Tönbar über ZERO MIX
Trockenzeit	Staubtrocken nach ca. 3 Stunden. Griffest nach ca. 6 Stunden. Überstreichbar nach 24 Stunden, je nach Temperatur und Luftfeuchte
Verarbeitungsart	Streichen, rollen, spritzen
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund. Kann bei geringer Luftfeuchtigkeit und auch bei geringeren Temperaturen verarbeitet werden
Materialverbrauch	Ca. 90 ml/m ²
Schichtstärke	30 - 40 µm Trockenfilmstärke pro Anstrich
Lagerung	Kühl und trocken. Anbruchgebände gut verschließen
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Terpentinersatz
Verpackung	750 ml, 2,5 l, auf Anfrage 10 l
Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363
Untergrundvorbereitung	Der Untergrund muss trocken, sauber und tragfähig sein. Nicht tragfähige Altanstriche restlos entfernen, schadhaftes Holz auswechseln. Intakte Altanstriche anlaugen und matt schleifen

Anstrichaufbau

- auf Metall
- Eisen und Stahl fachgerecht entrostet und reinigen
- Grundanstrich mit ZERO Maschinengrund im Außenbereich 2 x
- Zwischen- und Schlussanstrich mit ZERO Maschinenlack

Seite 1 von 2

Dieses Technische Merkblatt ist nach neuestem Stand aus vorliegender Erfahrung erstellt. Bei Neuauflage werden diese Texte ungültig. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, das Produkt auf Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Maschinenlack

Stand: 08.04.2020

Anstriche auf lösemittelbeständige Kunststoffe

- Fett, Schmutz und Staub und sonstige Trennmittel sorgfältig entfernen
- Untergrund anschleifen und mit ZERO Allgrund grundieren
- Zwischen- und Schlussanstrich mit ZERO Maschinenlack

Zink und verzinkte, pulverbeschichtete und Aluminium-Untergründe

- entsprechend dem BFS-Merkblatt Nr. 5 vorbehandeln
- Grundanstrich mit ZERO PUR Haftgrund
- Zwischen- und Schlussanstrich mit ZERO Maschinenlack

Holzuntergründe, die nicht der Witterung ausgesetzt sind

- Grundanstrich mit ZERO Maschinengrund oder Universal Haftgrund
- Zwischen- und Schlussanstrich mit ZERO Maschinenlack

EU-Grenzwerte für den VOC-Gehalt

Kategorie: i Lb-500 g/l (2010), dieses Produkt enthält \leq 500 g/l VOC

Tabelle für Spritzauftrag

	Düsengröße		Spritzwinkel	Druck/bar	Verdünnung
	Inch	mm			
Airless + Aircoat	0,011-0,013	0,53-0,63	40 °	ca. 100	ca. 5 %

*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.

Anmerkungen

In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!

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).

Entsprechend dem Stand der Technik reduziert sich der anfängliche Glanz im Zuge der Durchtrocknung.

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

Pulverbeschichtungen, Coil Coating-Beschichtungen und andere kritische Untergründe mit ZERO PUR-Haftgrund grundieren.

Bei intensiven und dunklen Farbtönen kann an der Beschichtungsoberfläche ein Temporär-Pigmentabrieb entstehen.

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

Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten.

Seite 2 von 2

Dieses Technische Merkblatt ist nach neuestem Stand aus vorliegender Erfahrung erstellt. Bei Neuauflage werden diese Texte ungültig. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, das Produkt auf Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.