

PRODUKTBESCHREIBUNG

PU800MP6V..... / 33800-6-....

VARIOPUR® PLUS METALLIC-LACK

Beschreibung

VARIOPUR PLUS ist ein anwendungsfreundliches Farblacksystem für hoch lichtbeständige, farbige Oberflächen mit guter Ringfestigkeit und guten Haftungseigenschaften auf unterschiedlichen Trägermaterialien. Zum Grundieren und Decklackieren offenerporiger Holzarten, wie Esche, Eiche oder für schleiflackähnliche Effekte auf grundierten Flächen geeignet. Das Produkt entspricht der Basis 33800 und erfüllt die Beanspruchungsgruppe 1 B (Chemikalienbeständigkeit) nach DIN 68861-1.

Umwelt-Klassifizierung G Stiftung Farbe.

In Verbindung mit entsprechenden Spanplatten - auch furniert - ist das Lacksystem nach DIN 4102 B1 schwerentflammbar (Prüfzeichen: P-BWU03-I-16.5.185).

Schiffsausrüstungsrichtlinie 96/98/EG

Die Prüfung des Brandverhaltens zum Nachweis der Schwerentflammbarkeit nach Resolution MSC.61(67), FTP-Code, Anlage 1, Teil 5 wurde durchgeführt. EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B) Zulassungs-Nr. 116.293; U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr. 164.112/EC0736/116.293.

Beide Schwerentflammbarkeitszertifikate gelten nur bei Verwendung der in den Zertifikaten genannten PURIDUR Härter in dem vorgeschriebenen Mischungsverhältnis.

Anwendungsbereich

Holz und Holzwerkstoffe, Furniere und gefüllte Platten im Möbel-, Innenausbau

Technische Daten

Glanzgrad	5 / 6 / 7 = seidengläzend / antik / antikmatt*
Farbton	Metallic; verschieden, je nach Einfärbung
Mischungsverhältnis	100 Gewichtsteile Lack PU800MP6V..... / 33800-6-.... 10 Gewichtsteile Härter 38800-0-0000 oder 100 Gewichtsteile Lack PU800MP6V..... / 33800-6-.... 15 Gewichtsteile Härter 38080-0-0000
Verdünnung	39990-0-0000 VERDÜNNER FÜR PURIDUR®-LACKE
Verzögerer	39999-0-0000 VERZÖGERER FÜR PURIDUR®-LACKE
Dichte	ca. 0,950 g/ml bei 20°C, je nach Einfärbung
Topfzeit	ca. 24 h bei 20°C

PRODUKTBESCHREIBUNG

PU800MP6V..... / 33800-6-....

VARIOPUR® PLUS METALLIC-LACK

Technische Daten

Lagerstabilität bei
originalverschlossenem
Gebinde 12 Monate bei 20°C

Empfohlene
Lagerungstemperatur -10 - 30 °C

* = Glanzgrade werden gemäß standardisierten Verfahren ermittelt. Der Glanzgrad ist abhängig von der Auftragsmenge, dem Applikationsverfahren, den Trocknungsbedingungen und Art des Trägermaterials.

Verarbeitung

Auftragsart Spritzen, mehrere feine Kreuzgänge
Airmix, Becherpistole, Luftzerstäubung
Viskosität 20 - 25 sec DIN 4mm bei 20°C
Düsengröße: 1,5 - 1,8 mm
Materialdruck: 80 - 120 bar
Zerstäuberdruck: 1 - 3 bar

Anzahl Aufträge 1 - 3

Menge p. Auftrag 120 - 200 g/m²

Optimale Raumtemperatur 20 bis 25 °C

Optimale Luftfeuchtigkeit 45 bis 65 %

Materialtemperatur 20 bis 25 °C

Reinigungsverdünnung 19995-0-0000

Vorbehandlung des
Untergrundes Auftragen auf grundierte und frisch geschliffene Hölzer und Holzwerkstoffe.
Auftragen auf gut geschliffene Hölzer, Holzwerkstoffe sowie folierte und kunststoffbeschichtete Substrate.
Sämtliche zu beschichtenden Substrate müssen sauber, trocken und frei von Trennmittelrückständen sein.

Verwendbar auf gebleichten
Untergründen Ja

Schleifen Untergrund Körnung: 150 - 180

Lack Körnung: 320 - 400
Überlackierbar innerhalb von 8 Std nach Zwischenschliff
Lackschliff verändert den Farbton

Optimale Holzfeuchte 7 - 10 %

Trocknungsart Lufttrocknung
Ofentrocknung

PRODUKTBESCHREIBUNG

PU800MP6V..... / 33800-6-....

VARIOPUR® PLUS METALLIC-LACK

Verarbeitung

Trocknung/Härtung

Abdunstung ca. 10 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit
Trocknung ca. 3 - 4 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit
Wärmetrocknung ca. 30 - 60 min bei 35 - 50°C
Staubb trocken nach ca. 15 - 20 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit
Griffest nach ca. 20 - 30 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit
Schleifbar nach ca. 3 - 4 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit
Überlackierbar nach ca. 3 - 4 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit
Überlackierbar bis 24 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit

Allgemeine Hinweise

Vor Verarbeitung homogen aufrühren, gegebenenfalls aufschütteln.
Vor Verarbeitung sind die benötigten Zusätze durch langsame Zugabe homogen einzurühren.
Vor Verarbeitung Probelaackierung durchführen.
Haftfestigkeit ist zu prüfen.
Die allgemeinen und örtlichen Richtlinien zur Verarbeitung von Polyurethanmaterialien sind zu beachten.
Im Schiffsbereich darf die Nassauftragsmenge max. 260 g/m² betragen.
Der schwerentflammbare Oberflächenwerkstoff darf nicht auf Rohre, Rohrabdeckungen oder Kabeln verwendet werden.
Für den Einsatz im Schiffsbereich kann die Konformitätserklärung unter www.votteler.com im Downloadbereich heruntergeladen werden.
Nach Anbruch Gebinde wieder gut verschließen. Bei mehrmaligem Öffnen des Gebindes ist die Eignung des Materials für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen.
Melaminharzbeschichtete Platten vor dem Ablackieren reinigen.
Überlackieren mit Farblack der Basis 33800 innerhalb von 8 h nach dem Zwischenschliff. Überlackieren mit Klarlack der Basis 33550 PURIDUR® - Karat ohne Zwischenschliff.
Zur Haftungsverbesserung auf schwierigen Untergründen (ungeschliffene Mela-Platten, Glas etc.) und zum Erreichen der Ö-Norm 1605-12, 1B1 mischen mit Härter 38800 MV 100:10 oder Härter 38080 MV 100:15.

Entsorgung

Im Falle der Entsorgung bitte nur mit der zuständigen Abfallbehörde abgestimmte Abfallschlüsselnummern verwenden.

Verkaufseinheiten

Individuell ab 1 kg

PRODUKTBESCHREIBUNG

PU800MP6V..... / 33800-6-....

VARIOPUR® PLUS METALLIC-LACK

Sicherheit

Bitte die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt und auf dem Etikett beachten.

Prüfnormen und Beständigkeiten

DIN 68861-1 Möbelloberflächen Teil 1: Verhalten bei chemischer Beanspruchung
DIN 4102-B1 Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen
Ö-Norm A 1605-12 Beanspruchungsklasse 1-B1 Möbel-Prüfbestimmung - Möbelloberflächen
IMO Resolution MSC.61(67), FTP-Code, Anlage 1, Teil 5 Prüfung des Brandverhaltens zum Nachweis der Schwerentflammbarkeit

Sonstige Hinweise

Verwendung nur für den gewerblichen und industriellen Bereich.

Datum letzte Änderung 26.06.2020-VOCH