

## PRODUKTBESCHREIBUNG

33320-1-0000

PURIDUR® HOCHGLANZLACK, FARBLOS

### Beschreibung

Lichtechter und füllkräftiger Hochglanzlack mit hoher Brillanz und guten Verlaufseigenschaften. Der ausgehärtete Lackfilm ist schleif- und polierfähig. Dieser PURIDUR-Lack wurde geprüft nach DIN EN 12720 (Prüflichigkeiten und Prüfzeiten nach DIN 68861-1, erfüllt Beanspruchungsgruppe 1B).

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. 116.294; U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr. 164.112/EC0736/116.294.

Das Schwerentflammbarkeitszertifikat gilt nur bei Verwendung des PURIDUR Härters 38320-0-0000 im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis.

Bei gebleichten Untergründen ist der PURIDUR Härter 38553-0-0000 zu verwenden.

### Anwendungsbereich

Automobil-Holzteile, gefüllte Holz und Spanplatten, Holzwerkstoffe, MDF

### Technische Daten

|  |  |
|--|--|
| Glanzgrad  | 1 = hochglänzend*  |
| Farbton  | Farblos - Votteler - 0000  |
| Mischungsverhältnis                                | 100 Gewichtsteile Lack 33320-1-0000<br>30 Gewichtsteile Härter 38320-0-0000<br>oder<br>100 Gewichtsteile Lack 33320-1-0000<br>30 Gewichtsteile Härter 38553-0-0000 |
| Verdünnung   | 39310-0-0000 - SPEZIALVERDÜNNUNG   |
| Entschäumer  | L3900313 - ENTSCHÄUMER FÜR PURIDUR®-LACKE  |
| Verzögerer   | 39999-0-0000 - VERZÖGERER FÜR PURIDUR®-LACKE<br>39310-0-0000 - SPEZIALVERDÜNNUNG   |
| Dichte   | 0,957 - 0,977 g/ml bei 20°C  |
| Topfzeit   | ca. 3 h bei 20°C   |
| Lagerstabilität bei originalverschlossenem Gebinde | 06 Monate bei 20°C   |
| Empfohlene Lagerungstemperatur                     | -10 - 30 °C  |

## PRODUKTBESCHREIBUNG

33320-1-0000

PURIDUR® HOCHGLANZLACK, FARBLOS

### Technische Daten

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

### Verarbeitung

|                                       |  |
|---------------------------------------|--|
| <b>Auftragsart</b>                    | Spritzen<br>Airmix, Becherpistole<br>Viskosität 14 - 18 sec DIN 4mm bei 20°C<br>Düsengröße: 1,3 - 1,8 mm<br>Materialdruck: 80 - 120 bar<br>Zerstäubendruck: 2,5 - 3,5 bar<br>Luftzerstäubung: 2,0 - 3,5 bar  |
| <b>Anzahl Aufträge</b>                | 1 - 3  |
| <b>Menge p. Auftrag</b>               | 100 - 150 g/m <sup>2</sup>   |
| <b>Optimale Raumtemperatur</b>        | 20 bis 25 °C   |
| <b>Optimale Luftfeuchtigkeit</b>      | 45 bis 65 %  |
| <b>Materialtemperatur</b>             | 20 bis 25 °C   |
| <b>Reinigungsverdünnung</b>           | 19995-0-0000 - LACKVERDÜNNUNG FÜR NC- UND SHE-LACKE  |
| <b>Vorbehandlung des Untergrundes</b> | Auf getrocknete/gehärtete und frisch geschliffene Grundierung achten.<br>Vor Weiterbearbeitung ist die Grundierung innerhalb des angegebenen Zeitfensters zu schleifen.<br>Auftragen auf grundierte und frisch geschliffene Hölzer und Holzwerkstoffe.<br>Sämtliche zu beschichtenden Substrate müssen sauber, trocken und frei von Trennmittelrückständen sein. |
| <b>Lichtschutz</b>                    | enthält UV-Absorber  |
| <b>Schleifen</b>                      | Untergrund Körnung: 360 - 500<br>Lack Körnung: 600 - 1200  |
| <b>Optimale Holzfeuchte</b>           | 7 - 10 %   |
| <b>Trocknungsart</b>                  | Lufttrocknung<br>Ofentrocknung   |
| <b>Trocknung/Härtung</b>              | Abdunstung ca. 10 - 20 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit<br>Wärmetrocknung ca. 3 h bei 60°C<br>Staubtrocken nach ca. 15 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit<br>Polierbar nach ca. 72 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative  |

## PRODUKTBESCHREIBUNG

33320-1-0000

PURIDUR® HOCHGLANZLACK, FARBLOS

### Verarbeitung

Luftfeuchtigkeit  
Überlackierbar nach ca. 1 - 8 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 Probelackierung durchführen.  
Haftfestigkeit ist zu prüfen.  
Die Zeitabstände bis zur Überlackierung sind zu beachten.  
Die allgemeinen und örtlichen Richtlinien zur Verarbeitung von  
Polyurethanmaterialien sind zu beachten.  
Im Schiffsbereich darf die Nassauftragsmenge max. 260 g/m<sup>2</sup> 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](http://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.  
Sollen die lackierten Flächen geschliffen u. poliert werden, sind 2-3  
Lackaufträge notwendig.

### Entsorgung

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

### Verkaufseinheiten

5 kg / 10 kg / 25 kg

### Sicherheit

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

### Prüfnormen und Beständigkeiten

DIN EN 12720 Möbel - Bewertung der Beständigkeit von Oberflächen  
gegen kalte Flüssigkeiten  
DIN 68861-1 Möbeloberflächen Teil 1: Verhalten bei chemischer  
Beanspruchung  
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

04.01.2018-VOCH