Technisches Merkblatt

Pigmolux DC MT G35 HD 3466

Wasserbasierter, **strahlungshärtender, hoch deckender Pigmentlack** für die industrielle Lackierung im **Möbel- und Innenausbau**

PRODUKTBESCHREIBUNG

Allgemeines

Wasserbasierter, hoch deckender Pigmentlack für Holzoberflächen im Möbelbereich. Das Lackmaterial wird mit zwei unterschiedlichen Vernetzungsmechanismen gehärtet (durch Strahlungshärtung und 2K-Polyurethanvernetzung). Durch dieses spezielle Härtungssystem (Dualcure) werden auch die von den Strahlern nur unzureichend beleuchteten Bereiche des Werkstückes – Verschattungen – vollständig vernetzt. Über die Härtervernetzung können auch dreidimensionale Teile mit Pigmolux DC MT G35 HD 3466 beschichtet und ohne Einsatz von UV-Strahlern gehärtet werden. Das Produkt zeichnet sich durch gute mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lichteinwirkung, gute Füllkraft und sehr gute Stapelfähigkeit aus.

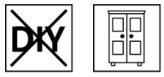
Besondere Eigenschaften und Prüfnormen

- **ÖNORM A 1605-12 (Möbeloberflächen)**
  Bestimmung der Beständigkeit gegen chemische Einwirkungen: 1-B1 (mit Ausnahme von Reinweiß und Pastelltönen)
  Verhalten bei Abrieb: 2-D (≥ 50 U)
  Verhalten bei Kratzbeanspruchung: 4-D (≥ 1,0 N)
  Entzündbarkeit: 5-B (schwer entzündbare Möbeloberfläche)
- **DIN 68861 (Möbeloberflächen)**
  Teil 1: Verhalten bei chemischer Beanspruchung: 1 B (mit Ausnahme von Reinweiß und Pastelltönen)
  Teil 2: Verhalten bei Abriebbeanspruchung: 2 D (> 50 bis ≤ 150 U)
  Teil 4: Verhalten bei Kratzbeanspruchung: 4 E (> 0,5 bis ≤ 1,0 N)
- **EN 13501-1 (Brandverhalten)**
  In Verbindung mit einem schwerbrennbaren Untergrund, wie z.B. Werkstoffe der Brandklasse A1 oder A2: Einstufung als B-s2, d0. Zur Klassifizierung des Brandverhaltens wird stets der Gesamtaufbau (Trägerplatte / Leim / Furnier oder Folie) herangezogen.
- **DIN 53160-1 und DIN 53160-2**
  Schweiß- und Speichelechtheit
- **ÖNORM EN 71-3**
  Sicherheit von Spielzeug, Migration bestimmter Elemente (Schwermetallfreiheit)
- **Französische Verordnung DEVL1104875A**
  Kennzeichnung von Baubeschichtungsprodukten auf ihre Emissionen von flüchtigen Schadstoffen: A+

ADLER-Werk Lackfabrik, A-6130 Schwaz
Telefon: 0043/5242/6922-190, Fax: 0043/5242/6922-309, E-Mail: technical-support@adler-lacke.com

Unsere Anleitungen basieren auf derzeitigem Wissensstand und sollen nach bestem Wissen den Käufer/Anwender beraten, sind jedoch auf Anwendungsgebiete und Verarbeitungsbedingungen individuell abzustimmen. Über Eignung und Einsatz des Lieferproduktes entscheidet der Käufer/Anwender eigenverantwortlich, weshalb empfohlen wird, ein Musterstück zur Überprüfung der Eignung des Produktes herzustellen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Alle früheren Merkblätter verlieren mit dieser Ausgabe ihre Gültigkeit. Änderungen der Gebindegrößen, Farbtöne und verfügbaren Glanzgrade vorbehalten.

Anwendungsgebiete



Für die Lackierung von stark beanspruchten Flächen im Möbel- und Innenausbau inkl. Flächen des Küchen- und Sanitärbereiches. Verwendungsbereiche II – IV gemäß ÖNORM A 1610-12.

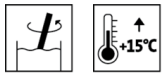
Der Verwendungsbereich ist farbtonabhängig. Reinweiß und Pastelltöne erfüllen die Anforderungen bis auf wenige färbende Prüfmittel.

Dieses Produkt ist zudem für die industrielle Serienlackierung geeignet.

Für schwer brennbare bzw. schwer entzündbare Aufbauten.

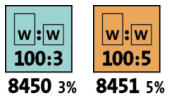
VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise



- Bitte Produkt vor Gebrauch aufrühren.
- Eine Produkt-, Objekt- und Raumtemperatur von mindestens + 15 °C ist erforderlich.
- Um höchste chemische Beständigkeit und „Ringtest“-beständige Oberflächen zu erreichen, empfehlen wir das Ablackieren mit Bluefin Multilux Top (3853) im gewünschten Glanzgrad.
- Bei der Beschichtung von Innentüren ist darauf zu achten, dass nur mit Acryllacken und -farben verträgliche Dichtprofile zum Einsatz kommen.
- Bei Einsatz von Kunststoffkanten ist in jedem Fall eine Haftungsprüfung mit dem geplanten Aufbau durchzuführen. Durch die Verwendung von ABS Kantenaktivator (8315000210) kann auf ABS-Kanten eine Haftungsverbesserung erreicht werden.
- Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, die Nichtbeachtung von Hinweisen oder die Verwendung nicht angeführter Produkte können das Ergebnis ungünstig beeinflussen.
- Bitte beachten Sie unsere **ARL 150 – Arbeitsrichtlinien für wasserbasierte Möbellacke.**

Mischungsverhältnis



8450 3% **8451** 5%

100 Gew.-Teil(e) Pigmolux DC MT G35 HD (3466)
3 Gew.-Teil(e) Aqua-Hardener 8450 (8450000210)

Wird Pigmolux DC MT G35 HD (3466) ohne UV-Härtung verarbeitet (z.B. für dreidimensionale Teile), muss folgende Lack-Härter-Mischung verwendet werden:

100 Gew.-Teil(e) Pigmolux DC MT G35 HD (3466)
5 Gew.-Teil(e) Aqua-Hardener 8451 (8451000210)

Aqua-Hardener 8450 (8450000210) bzw. Aqua-Hardener 8451 (8451000210) muss vor Verarbeitung sorgfältig unter Rühren in die Lackkomponente eingearbeitet werden. Wir empfehlen, vor Beginn der Verarbeitung eine Wartezeit von ca. 10 Minuten einzuhalten.

Topfzeit

8450 **8451**

Mit Aqua-Hardener 8450 (8450000210): 4 Stunde(n)

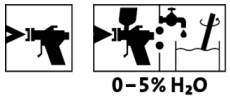
Abgemischtes Material kann weitere 4 Stunde(n) verarbeitet werden, muss aber 1:1 mit frisch abgehärtetem Material gemischt werden. Eine weitere Verlängerung der Topfzeit ist nicht möglich.

Mit Aqua-Hardener 8451 (8451000210): 2 Stunde(n)

Abgemischtes Material kann weitere 2 Stunde(n) verarbeitet werden, muss aber 1:1 mit frisch abgehärtetem Material gemischt werden. Eine weitere Verlängerung der Topfzeit ist nicht möglich.

Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

Auftragstechnik



	Airless	Airless luftunterstützt (Airmix®, Aircoat, etc.)	Becherpistole
Spritzdüse Ø (mm)	0,28 - 0,33		1,8
Spritzdruck (bar)	100 - 120		2 - 3
Zerstäuberluft (bar)	-	1 - 2	-
Verdünnung	Wasser		
Verdünnerzugabe (%)	-		0 - 5
Viskosität 6-mm-Becher (s)	60		40
Auftragsmenge pro Auftrag (g/m²)	100 - 200*		
Gesamtauftragsmenge (g/m²)	max. 450		

* geschlossenporige Flächen: ca. 120 g/m²
* offenporige Flächen: ca. 150 - 200 g/m²

Form und Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks sowie Applikationsart beeinflussen den tatsächlichen Verbrauch. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trocknungsbedingungen

Abdunsten des Wassers

35 - 45 Minuten	Bandpalettentrockner (ansteigende Temperatur bis max. + 50 °C, Luftgeschwindigkeit ca. 2 m/s)
oder	
15 - 20 Minuten	Flachkanaltrockner (ansteigende Temperatur bis max. + 50 °C, Luftgeschwindigkeit ca. 2 m/s)

Bei den genannten Anlagenparametern handelt es sich um Richtwerte, die auf die jeweilige Anlage abgestimmt werden müssen. Die Trocknung ist abhängig z. B. von Holzsorte, Werkstücksform, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch, relativer Luftfeuchte, Stapeldruck und Stapelbedingungen.

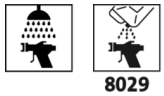
Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit können die Trockenzeit verlängern.

UV-Härtung

Vorschub 2 - 3 m/min bei Verwendung von 1 Ga-Strahler und 1 Hg-Strahler (Leistung: 80 W/cm²)

Auf eine ausreichende Aushärtung auf den Kanten ist zu achten!

Reinigung der Arbeitsgeräte



Sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Für die Entfernung von angetrockneten Produktresten empfehlen wir Aqua-Cleaner (8029) (1:1 mit Wasser verdünnt).

Transportbänder und Materialleitungen: Clean-Smart B&P (8015000210)

Stark verschmutzte Materialleitungen: Clean-Smart Gel (8060000210)

UNTERGRUND

Untergrundart

Für die deckende Lackierung geeignetes Vollholz bzw. Holzspan- oder Holzfaserwerkstoffe, furniert bzw. mit Grundierfolie beschichtet.

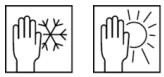
Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fett, Wachs, Silikon, Harz etc. und frei von Holzstaub sein, sowie auf Eignung zur Beschichtung geprüft werden.

Untergrundvorbereitung	**Holzschliff:** Körnung 150 - 180 **Mit Grundierfolie beschichtete Trägerplatten:** Körnung 180 - 240
	BESCHICHTUNGSAUFBAU
Grundierung	**Für geschlossenporige Schleiflackflächen** **Mit Grundierfolie beschichtete Trägerplatten:** Folienschliff Körnung 240 1 x Aqualux Spritzfüller (3319) (2-komponentig) Zwischenschliff Körnung 320 - 360 **Massivholz oder mit Blindfurnier (z. B. Buche) furnierte Spanplatten:** 2 x Aqualux Spritzfüller (3319) (2-komponentig) Zwischenschliff Körnung 280 - 320 **MDF-Platten:** 2 – 3 x Aqualux Spritzfüller (3319) (2-komponentig) Zwischenschliff Körnung 280 - 320 **Für offenporige Schleiflackflächen** Vorisolierung mit 150 - 200 g/m² Aqualux Spritzfüller (3319) (2-komponentig) bei Holzarten mit wasserlöslichen färbenden Holzinhaltsstoffen (z. B. Esche) oder Aufbauten im Farbton RAL 9010 „Reinweiß“ sowie in Pastelltönen. Bei Aufbauten für Volltöne genügt das Grundieren mit 150 – 200 g/m² Pigmolux DC MT G35 HD (3466).
Zwischenschliff 	Körnung 280 – 360 Durchschleifen vermeiden! Schleifstaub entfernen.
Decklackierung	1 x Pigmolux DC MT G35 HD (3466) im gewünschten Farbton
	REINIGUNG & PFLEGE
Reinigung und Pflege	Reinigung mit Clean-Möbelreiniger (7202) und Pflege mit Clean-Möbelpflege Plus (7222).
	BESTELLHINWEISE
Gebindegrößen	25 kg
Farbtöne/Glanzgrade	Pigmolux DC MT G35 HD (3466) & Farbtonnummer RAL-Farbtöne, NCS-Farbtöne usw. sind als Sonderanfertigungen lieferbar.
Zusatzprodukte	ABS Kantenaktivator (8315) Aqua-Cleaner 8029 (8029) Aqua-Hardener 8450 (8450) Aqua-Hardener 8451 (8451) Aqualux Spritzfüller (3319) Bluefin Multilux Top (3853) Clean-Möbelpflege Plus (7222) Clean-Möbelreiniger (7202) Clean-Smart B&P (8015) Clean-Smart Gel (8060) Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

WEITERE HINWEISE

Haltbarkeit/Lagerung



Mindestens 1 Jahr(e) in original verschlossenen Gebinden.

Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen (über 30 °C) geschützt lagern.

Technische Daten

Lieferviskosität: 55 second – 60 second nach DIN 53211
(6 mm-Messbecher, 20 °C)

Sicherheitstechnische Angaben

Das Produkt ist nur für die industrielle Verarbeitung geeignet.

Das Einatmen von Lackaerosolen bei Spritzapplikation muss generell vermieden werden. Dies ist durch die fachgerechte Anwendung einer Atemschutzmaske (Kombinationsfilter A2/P2) gewährleistet.

Nähere Informationen zum Thema Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung finden Sie im dazugehörigen Sicherheitsdatenblatt. Die aktuelle Version kann unter **www.adler-lacke.com** abgerufen werden.