

Pigmolux DC S G15

3489

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

PRODUKTBESCHREIBUNG

Allgemeines

Wasserbasierter Pigmentlack für die Holzoberflächen im Möbelbereich. Das Lackmaterial wird mit zwei unterschiedlichen Vernetzungsmechanismen gehärtet (durch Strahlungshärtung und 2K-Polyurethandvernetzung). 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 S G15 3489 beschichtet und ohne Einsatz von UV-Strahlern gehärtet werden. Gute mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lichteinwirkung, gute Füllkraft, sehr gute Stapelfähigkeit.

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 ($\geq 1,0$ 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 $\leq 1,0$ N)
- **EN 13501-1 (Brandverhalten)**
In Verbindung mit einem nicht brennbaren 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+

Anwendungsgebiete

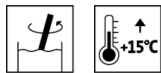


Für die industrielle Serienlackierung von stark beanspruchten Flächen im Möbel- und Innenausbau, für Hotel- und Schuleinrichtungen, für Küchen- und Sanitärmöbel sowie für Treppenstufen im Wohnbereich. Verwendungsbereiche II – IV gemäß ÖNORM A 1610-12. Der Verwendungsbereich ist farntonabhängig. Reinweiß und Pastelltöne erfüllen die Anforderungen bis auf wenige färbende Prüfmittel.

Für schwer brennbare bzw. schwer entzündbare Aufbauten.

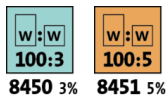
VERARBEITUNG

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



100 Gew.-Teil(e) Pigmolux DC S G15 (3489)
3 Gew.-Teil(e) Aqua-Hardener 8450 (8450000210)

Wird Pigmolux DC S G15 (3489) ohne UV-Härtung verarbeitet (z.B. für dreidimensionale Teile), muss folgende Lack-Härter-Mischung verwendet werden:

100 Gew.-Teil(e) Pigmolux DC S G15 (3489)
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.

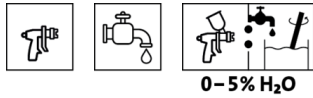
Topfzeit



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. Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

Bitte immer nur so viel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

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
Auftragsmenge pro Auftrag (g/m ²)	100 - 200*		
Gesamtauftragsmenge (g/m ²)	max. 450		

* geschlossporige 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

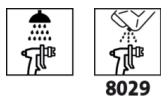
35 - 45 Minuten	Bandpalettentrockner (ansteigende Temperatur bis max. + 50 °C, Luftgeschwindigkeit ca. 2 m/s)
oder	
15 - 20 Minuten	Flachkanaltrockner (ansteigende Temperatur bis max. + 50 °C, Luftgeschwindigkeit ca. 2 m/s)

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

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).

UNTERGRUND**Untergrundart**

Für die deckende Lackierung geeignetes Vollholz bzw. Holzspan- oder Holzfaserverwerkstoffe, 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

Schliff Körnung 150 - 180

Mit Grundierfolie beschichtete Trägerplatten: Körnung 180 - 240

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

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 Holzinhaltstoffen (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 S G15 (3489).

Zwischenschliff



Körnung 280 - 360

Durchschleifen vermeiden!

Schleifstaub entfernen.

Decklackierung

1 x Pigmolux DC S G15 (3489) 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 S G15 (3489) & Farbtonnummer

RAL-Farbtöne, NCS-Farbtöne usw. sind als Sonderanfertigungen lieferbar.

Zusatzprodukte

ABS Kantenaktivator (8315)

Aqua-Cleaner 8029 (8029)

Aqua-Hardener 8451 (8451)

Aqualux Spritzfüller (3319)

Bluefin Multilux Top (3853)

Clean-Möbelpflege Plus (7222)

Clean-Möbelreiniger (7202)

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.

Angebrochene Gebinde gut verschließen und Inhalt möglichst rasch verbrauchen.

Technische Daten

Lieferviskosität: 75 – 80 Sekunden 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.
