

LISOPA AC Industrielackfarbe

I. Materialbeschreibung

LISOPA AC Industrielackfarben sind eine Weiterentwicklung unserer seit Jahren bewährten LISOPA AC Einschichtlackfarben auf Basis eines acrylmodifizierten Alkydharzes. Sie trocknen oxidativ und ergeben seidenglänzende, gut wetterbeständige Oberflächen auf Metall. Sie zeichnen sich weiterhin durch sehr rasche An- und Durchtrocknung und hohe Filmhärte bei guter Dauerelastizität aus.

LISOPA AC Industrielackfarben werden in unserer EDV-gesteuerten Mischanlage pigmentiert und sind deshalb kurzfristig in vielen Farben und Nuancen lieferbar.

LISOPA AC Industrielackfarben sind in 5 und 20kg-Gebinden erhältlich.

Glanzgrade	seidenglänzend
Farbtöne	ausgewählte Buntfarbtöne nach Farbtonkarten
Gebindegrößen	5 kg und 20 kg

II. Anwendungsbereich

Maschinen, Lager- und Transportgestelle, Baumaschinen, landwirtschaftliche Geräte u. ä.

III. Physikalische Daten

Viskosität (nach DIN 53211)	100 DIN-sec. \pm 5
Glanzgrad	ca. 60% 60°
Flammpunkt nach (DIN 51755)	+ 24° C
Zündgruppe VDE 0165	G 3
Kennzeichnung gem. GefStoffV	Xn Gesundheitsschädlich (Hinweise auf dem Etikett beachten)
ADR/RID	entfällt
Lösungsmittelanteil	KI II: ca. 30 % KI III: ca. 16%
Wassergefährdungsklasse	WGK 3

IV. Verarbeitungstechnische Daten

Druckluft-Spritzen

Viskosität	25 DIN-sec. mit ca. 10 % LISOPA KH Verdünnung A II V 4010
Düse	1,5 – 1,8 mm
Spritzdruck	3 – 5 bar

Airless-Spritzen

Viskosität	45 DIN-sec. mit ca. 5 % LISOPA KH Verdünnung A II V 4010
Düse	0,011 bis 0,013 Zoll
Materialdruck	120 – 140 bar

ESTA-Spritzen

nach Einstellung auf die notwendige Leitfähigkeit möglich

Trockenzeiten (bei 23°C und 55 % Luftfeuchtigkeit)

staubtrocken	nach 20 Minuten
klebefrei	nach 50 Minuten
überspritzbar	nach 60 Minuten
griffest	nach 3 Stunden

Ergiebigkeit

ca. 9 qm/kg



V. Verarbeitungstechnische Richtlinien

1. Untergrundvorbehandlung

Stahl und Eisen: Entfetten und entrostet. Zunderschichten mechanisch entfernen. Gründlich entstauben.

NE-Metalle: Neues Aluminium und frisch verzinkten Stahl reinigen und entfetten. Ältere, ankorrodierte Flächen mit Salmiakwasser anlaugen, anschleifen und anschließend entstauben.

2. Grundieren

Stahl und Eisen im Innenbereich: Hier reicht in der Regel ein einmaliger Deckanstrich. Sind besonders strapazierfähige Flächen gewünscht, kann mit LISOPA AC Industrielackfarbe 1 x vorgespitzt werden.

Stahl und Eisen im Außenbereich und Feuchträumen: 1- bis 2-mal mit LISOPA KH Metallgrund oder LISOPA EPE Dickschichtgrund grundieren.

Verzinkter Stahl und Aluminium: 1 x mit LISOPA ACR Rostschutzgrund oder LISOPA Epoxi Primer nach Vorschrift grundieren.

3. Decklackieren

Die gereinigten bzw. grundierten Metallflächen lassen sich durch Spritzauftrag problemlos decklackieren. Auch ein mehrfacher Decklackauftrag ist möglich.

Zur weiteren Information lesen Sie bitte auch die anderen technischen Merkblätter der hier zu Verwendung genannten Produkte.

Dieses Merkblatt dient zur Unterrichtung und Beratung. Aufgrund der Vielzahl an Untergrundmaterialien und Anwendungsmöglichkeiten besteht keine Verbindlichkeit. Die Angaben entbinden den Käufer und Verwender nicht von der Prüfung unserer Produkte auf Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung und von der Beachtung der Schutzrechte Dritter.