

LISOPA KH Lackfarbe

I. Materialbeschreibung

LISOPA KH Lackfarben sind hochwertige, aromatenfreie, oxidativ trocknende Kunstharz-Decklacke für Metall und Holz auf Basis eines fettsäuremodifizierten Alkydharzes. Sie zeichnen sich durch sehr rasche Antrocknung, gute Durchtrocknung, hohen Glanz, gute Oberflächenhärte und Dauerelastizität, sowie hohe Wetterbeständigkeit aus.

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

II. Anwendungsbereich

Holz- und Metalllackierung für die Innen- und Außenanwendung.

III. Physikalische Daten

Viskosität nach DIN 53 211	ca. 100 sec. 4 mm
Glanzgrad	ca. 100%/60°
Flammpunkt nach DIN 51 755	+ 25°C
Gefahrenklasse (VbF)	entfällt
Zündgruppe VDE 0165	G 3
GefStoffV	entzündlich
GGVS/GGVE	entfällt
Lösungsmittelanteil	TA-Luft Kl. III : <35%
Wassergefährdungsklasse	WGK 2 (Selbsteinstufung)

IV. Verarbeitungstechnische Daten

Rollen und Streichen

Viskosität	100 DIN-sec. (Lieferform)
Geräte	nicht flusender Plüsch- oder Velourroller, Schaumstoffroller, Flachpinsel oder Flächenstreicher

Druckluft-Spritzen

Viskosität	25 DIN-sec. ca. 10 % verdünnt.
Düse	1,5 – 1,8 mm
Materialdruck	3 – 5 bar

Airless-Spritzen

Viskosität	60 DIN-sec. ca. 10% verdünnt.
Düse	0,011 bis 0,013 Zoll
Materialdruck	120 – 140 bar

Trockenzeiten (bei 23 Grad C und 55 % Luftfeuchtigkeit)

Staubtrocken	nach 30 Min.
Klebfrei	nach 90 Min.
Griffest	nach 16 Std.

Ergiebigkeit

ca. 9 qm/kg

Verdünnung

LISOPA KH Verdünnung V4010 oder, zum Überlackieren mit sich selbst, Lackverdünnung oder Terpentinersatz. Ansonsten besteht die Gefahr des „Hochziehens“



V. Verarbeitungstechnische Richtlinien

1. Untergrundvorbehandlung

Stahl und Eisen: Entfetten und entrostern. 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.

Überholungsanstriche: Lose und schlecht haftende Altanstriche mechanisch entfernen. Gesamten Altanstrich gründlich anschleifen und anschließend entstauben. Korrodierte Teile mechanisch entrostern und vorschriftsmäßig grundieren.

Holz: Anschleifen und entstauben. Harzreiche Hölzer entharzen.

2. Grundieren

Stahl und Eisen im Innenbereich: In Trockenräumen reicht i.d.R. ein ein- bis zweimaliger Deckanstrich. In Feuchträumen sollte mit LISOPA KH Metallgrund oder LISOPA EPE Dickschichtgrund grundiert werden, um Unterrostungen zu verhindern.

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

Verzinkter Stahl: 1 x mit LISOPA EPE Dickschichtgrund oder LISOPA ACR Rostschutzgrund nach Vorschrift grundieren.

Aluminium: 1-bis 2-mal mit LISOPA ACR Rostschutzgrund grundieren. Bei Feuchtigkeitsbelastung kann es bei einigen Aluminiumsorten notwendig werden, mit LISOPA ALU Wash Primer, chromathaltig vorzugrundieren.

Überholungsanstriche: Freigelegte Metallteile müssen, wenn es die Untergrundart (Aluminium und Zink) oder die später Nutzung (Außenanwendung und Feuchträume) erfordert, vorher mit einer geeigneten Grundierung grundiert werden.

Holz: Mit einer geeigneten Holzgrundierung, z.B. einzA Vorstreifarbe, grundieren.

3. Decklackieren

Die gereinigten bzw. grundierten Flächen lassen sich, nach ausreichender Zwischentrocknung problemlos decklackieren. Auch ein mehrfacher Decklackauftrag ist möglich. Die Zwischentrockenzeit sollte dann mindestens 24 Stunden betragen und zum Verdünnen ist ausschließlich einzA Lackverdünnung bzw. Terpentinersatz geeignet.

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.