

Titan-Weißlack hochglanz

Hochwertiger Alkydharzlack /aromatenfrei
Für den Innen- und Außenbereich



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich	Für hochdeckende Schlussbeschichtungen auf grundierten maßhaltigen Holzbauteilen sowie auf grundiertem Metall und vorbehandeltem Hart-PVC im Außen- und Innenbereich mit hochglänzender Oberfläche.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none">• Stoß-, kratz- und schlagfest• Guter Verlauf• Hohes Deckvermögen• sehr gute Glanzhaltung
Farbton	Reinweiß
Glanzgrad	Hochglänzend
Dichte	Ca. 1,3 g/cm ³
Bindemittelart	Spezial-Alkydharz
Inhaltsstoffe	Spezialalkyd, Titandioxid, Additive, entaromatisiertes Testbenzin, organische und anorganische Pigmente
Produkt-Code	M - LL 01
Verpackungsgrößen	375 ml, 750 ml, 2,5 l

Verarbeitung

Untergrund	Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln: siehe Anhang.
Grundanstrich	Siehe Anhang.
Schlussbeschichtung	Vor Gebrauch gut aufrühren und 1-2 Deckanstriche unverdünnt auftragen.
Auftragsverfahren	Streichen, Rollen, Spritzen.

Verbrauch	ca. 100 ml/m ² bei einem Anstrich, je nach Untergrundbeschaffenheit. Für die exakte Kalkulation bietet ein Probeanstrich am Objekt die beste Gewähr.								
Besondere Hinweise	<p>Spritzapplikation nur für gewerbliche Anwender. Unverdünnt airless spritzen.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 40%;"></th> <th style="width: 20%;">Düsengröße</th> <th style="width: 20%;">Druck</th> <th style="width: 20%;">Viskosität</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Airless-Spritzen</td> <td>0,011 – 0,13 Zoll</td> <td>ca. 160 bar</td> <td>unverdünnt</td> </tr> </tbody> </table> <p>Weißer Farbtöne neigen bei künstlicher oder unzureichender natürlicher Beleuchtung zur Farbtonveränderung. Diese für lösemittelverdünnbare Beschichtungsstoffe typische Erscheinung kann durch Dunkellagerung und ammoniakhaltige Raumluft verstärkt werden. Innenflächen von Möbeln wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten.</p>		Düsengröße	Druck	Viskosität	Airless-Spritzen	0,011 – 0,13 Zoll	ca. 160 bar	unverdünnt
	Düsengröße	Druck	Viskosität						
Airless-Spritzen	0,011 – 0,13 Zoll	ca. 160 bar	unverdünnt						
Verdünnung	Unverdünnt verarbeiten.								
Geeignete Werkzeuge	Für die Pinselverarbeitung spezielle Naturborsten- bzw. Chinaborsten-Pinsel einsetzen. Auf größeren Flächen den Lack mit einer feinporigen Schaumstoffrolle auftragen.								
Reinigung der Werkzeuge	Mit Universalverdünner.								
Trockenzeit	Bei + 20°C und max. 60% rel. Luftfeuchte Staubtrocken nach ca. 4 Stunden Griffest nach ca. 9 Stunden Überstreichbar nach ca. 24 Stunden Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten.								
Verarbeitungstemperatur	Objekt- und Lufttemperatur bei der Verarbeitung mind. + 5 °C.								
Lagerung	Gebinde dicht verschließen, kühl und trocken lagern.								

Hinweise

VOC-Sicherheitshinweis	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat A/d): 300g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 300g/l VOC.
Sicherheitsratschläge	Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Spritz-/Sprühnebel nicht einatmen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung vermeiden. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort mit Wasser gründlich abspülen. Nicht in die Kanalisation/ Gewässer oder in das Erdreich gelangen lassen. Evtl. Kennzeichnung aus dem EG-Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV-Abfallschlüssel Nr. 080111.

Anhang

Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neubeschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, kreidenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigenden Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen.

Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen.

Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

Aufgrund der Vielzahl von Untergründen und unterschiedlichen Gegebenheiten vor Ort, bitte immer eine Probefläche anlegen.

Untergrund	Vorbehandlung / Beschaffenheit	Grundierung / Voranstrich
Holz	Holzvergrauungen, Algen, Pilze und Moose sind restlos zu entfernen. Harzreiche Hölzer mit Nitro-Universalverdünner gründlich auswaschen und gut ablüften lassen. Weiterhin ist der konstruktive Holzschutz im Außenbereich zu berücksichtigen. Anstrichschäden können bei einem mangelhaften konstruktiven Holzschutz nicht ausgeschlossen werden. Holzkanten sollten geeignete Rundungen aufweisen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 18. Die Restfeuchtigkeit darf bei maßhaltigen Bauteilen 15%, bei begrenzt und nicht maßhaltigen Bauteilen 18% nicht übersteigen.	Voranstrich mit Vorstreichfarbe empfohlen. <u>Im Außenbereich:</u> Durch Bläuepilz gefährdete Hölzer 1x mit ALBRECHT Holzgrund vorbehandeln.
Eisen und Stahl	Das Metall ist von Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückständen soweit mechanisch zu entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist, Normreinheitsgrad SA 2,5 (Strahlen) und ST3 (maschinell) gemäß DIN EN ISO 12 944-4. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	Rostschützend und zur Verbesserung der Haftung mit ALBRECHT Allgrund oder ALBRECHT Metallgrund grundieren.
Zink	Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad durchführen. Zinkoberfläche mit der Reinigungsflüssigkeit und Schleifvlies (keine Stahlwolle) nass schleifen, bis ein Schaum entsteht. Danach die Oberfläche mit Wasser nachspülen. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 5 und 22.	Zur Verbesserung der Haftung mit ALBRECHT Allgrund grundieren.
Kupfer	Oberfläche mit Nitro-Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universalverdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.	Zur Verbesserung der Haftung mit ALBRECHT Allgrund grundieren.
Metallisch blankes Aluminium AIMn	Oberfläche mit Nitro-Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universalverdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.	Zur Verbesserung der Haftung mit ALBRECHT Allgrund grundieren.
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC	Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS-Merkblatt Nr. 5 und 22. Zinkoberfläche mit der Reinigungsflüssigkeit und Schleifvlies (keine Stahlwolle) nass schleifen, bis ein Schaum entsteht. Danach die Oberfläche mit Wasser nachspülen. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 5 und 22. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten!	Zur Verbesserung der Haftung mit ALBRECHT Allgrund grundieren.
Altanstrich	Tragfähige Altanstriche anschleifen, reinigen und auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebandtest und Anstrichtest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	Voranstrich mit Vorstreichfarbe empfohlen.

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 00 800/ 63333782.



Lackfabrik J. Albrecht GmbH & Co. KG
Industriestraße 24-26
D-55120 Mainz
Tel. 0 61 31 / 62 09 - 0
Fax 0 61 31 / 62 09 - 40
www.lack-albrecht.de
info@lack-albrecht.de