

Hochglanzlack TC 5304

Hoch deckender Qualitätslack für Holz und Metall,
für innen und außen.



aromatenfrei



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Für hochdeckende Schlussbeschichtungen auf grundierten maßhaltigen Holzbauteilen sowie auf grundiertem Metall und vorbehandeltem Hart-PVC im Außen- und Innenbereich.

Die moderne High Solid Technologie ermöglicht hohe und deckstarke Schichtstärken sowie einen sehr guten, streifenfreien Verlauf und bildet nach Aushärten des Lackfilmes eine besonders harte, widerstandsfähige und wetterbeständige Oberfläche.

Eigenschaften

- Lösemittelhaltig
- Aromatenfrei
- Für innen und außen
- Sehr guter Verlauf
- Stoß- und schlagfest
- Extrem strapazierfähig
- Erfüllt Profiansprüche
- Beständig gegen handelsübliche Reiniger

Farbton

Weiß. Weitere Farbtöne sind über die Tex-Mix Maschine erhältlich.

Glanzgrad

Hochglänzend.

Dichte

Ca. 1,0 g/cm³.

Pigmentbasis

Titandioxid.

Bindemittelart

Aromatenfreies Spezial-Alkydharz.

Inhaltsstoffe

Nach VdL-Richtlinie Bautenanstrichmittel:
Alkydharz, organische und anorganische Pigmente, entaromatisiertes Testbenzin, Additive

Produkt-Code

M-LL01

Verarbeitung

Untergrund

Geeignet sind tragfähig, feste, trockene und saubere Untergründe, die fachgerecht vorgearbeitet wurden. Wir empfehlen hierzu die Beachtung der VOB, DIN 18 363, Teil C, Abs. 3.

Geeignete Untergründe sind maßhaltige und begrenzt maßhaltige Holzbauteile. Der Untergrund muss sauber, tragfähig, trocken und frei von trennenden Substanzen sein. Die Holzfeuchte darf bei Laubhölzern im Mittel 12 % und bei Nadelhölzern im Mittel 15 % nicht überschreiten.

Neue Holzbauteile: Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen, gründlich reinigen und austretende Holzinhaltstoffe, wie z. B. Harze und Harzgallen entfernen. Scharfe Kanten brechen (siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 18).

Weichholz im Außenbereich: Imprägnierung mit einem geprüften Holzschutzmittel nach DIN 68 800 empfehlenswert. Bei Renovierungsanstrichen nur die freigelegten und saugenden Holzzone imprägnieren.

Hölzer und Holzwerkstoffe mit wanderungsfähigen, braunen Holzinhaltstoffen: Voranstrich mit Tex-Color Holzschutzgrund TC 6301 durchführen

Hartholz mit braunverfärbenden und trocknungsverzögerten Holzinhaltstoffen: Vor der Behandlung mit Tex-Color Holzschutzgrund TC 6301 die Flächen mit Nitroverdünnung vorwaschen und gut austrocknen lassen.

Eisen, Stahl: Eisen und Stahl auf den Normreinheitsgrad SA 2 ½ (Strahlen) oder ST 3 (maschinell) gem. DIN EN ISO 12 944-4 vorbereiten.

Zink, Hart-PVC: Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS-Merkblatt Nr. 5 und 22. Grundbeschichtung mit Tex-Color Allgrund TC 5302

Aluminium, Kupfer: Mit Nitroverdünnung oder phosphorsaure Reinigung mit Schleifpad nach BFS-Merkblatt Nr. 6. Grundbeschichtung mit Tex-Color Allgrund TC 5302.

Altanstriche: Altanstriche anschleifen und/oder anlaugen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.

Beschichtungsaufbau/ Verarbeitung

Untergründe anstrichfertig vorbereiten. Geeignete Grundbeschichtung einsetzen (z. B. Tex-Color Allgrund TC 5302, Tex-Color Rostschutz-Grund TC 5301, Tex-Color Vorlack TC 5303).

Schlussbeschichtung mit Hochglanzlack TC 5304.

Tex-Color Hochglanzlack TC 5304 kann gestrichen oder gerollt werden. Vor Gebrauch gut aufrühren.

Verbrauch

Ca. 100 ml/m² pro Beschichtung auf glatten, leicht saugenden Untergründen. Auf rauen Untergründen entsprechend mehr. Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.

Abtönen

Maschinell im Tex-Mix Mischsystem abtönbar.

Reinigung der Werkzeuge

Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner oder Pinselreiniger.

Trockenzeit	Bei + 20°C und max. 60% rel. Luftfeuchte Oberflächentrocken nach ca. 6 Stunden Überstreichbar nach ca. 24 Stunden Durchgetrocknet nach ca. 48 Stunden Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten.
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +5° C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung.

Hinweise

Gebindegröße	0,750 l und 2,5 l
Lagerung	Kühl und trocken, aber frostfrei lagern.
Produkthinweis	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.
VOC-Gehalt	Sicherheitshinweis: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/d): 300 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 300 g/l VOC.
Sicherheitsratschläge	Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Bei Berührung mit den Augen und der Haut sofort mit Wasser gründlich ausspülen. Nicht in die Kanalisation/Gewässer oder in das Erdreich gelangen lassen. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter Tel. 0800 6333378. Evtl. Kennzeichnung aus dem 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 Verarbeitung Tex-Color Lackfarbe

Pos.	Untergrund	Vorbehandlung & Beschichtung
1.	Neue Holzbauteile	Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen, gründlich reinigen und austretende Holzinhaltstoffe, wie z.B. Harze und Harzgallen entfernen. Scharfe Kanten brechen (siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 18)
2.	Weichholz im Außenbereich	Imprägnierung mit einem geprüften Holzschutzmittel nach DIN 68 800 empfehlenswert. Bei Renovierungsanstrichen nur die freigelegten und saugenden Holzonen mit Tex-Color Holzschutzgrund TC 6301 imprägnieren. Grund- und Zwischenanstrich mit Tex-Color Vorlack TC 5303
3.	Hölzer und Holzwerkstoffe mit wanderungsfähigen, braunen Holzinhaltstoffen:	Voranstrich mit Tex-Color Holzschutzgrund TC 6301 durchführen
4.	Hartholz mit braunverfärbenden und trocknungsverzögerten Holzinhaltstoffen	Vor der Behandlung mit Tex-Color Holzschutzgrund TC 6301 die Flächen mit Nitroverdünnung vorwaschen und gut austrocknen lassen.
5.	Eisen, Stahl	Auf Normreinheitsgrad SA 2 1/2 (Strahlen) und ST 3 (maschinell) gem. DIN EN ISO 12 944-4 vorbereiten. Als Grund- und Zwischenanstrich Tex-Color Allgrund TC 5302
6.	Zink	Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS-Merkblatt Nr. 5 und 22. Grundbeschichtung mit Tex-Color Allgrund TC 5302
7.	Hart-PVC, Aluminium, Kupfer	Mit Nitroverdünnung oder phosphorsaure Reinigung mit Schleifpad nach BFS-Merkblatt Nr. 6. Grundbeschichtung mit Tex-Color Allgrund TC 5302
8.	Altanstriche	Anschleifen und/oder anlaugen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.
	Schlussbeschichtung	Mit Tex-Color Bunt- oder Weisslacken.

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik. 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 0800/ 6333378.



Meffert AG *Farbwerke*
 Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach
 Telefon 06 71 / 8 70-0 · Telefax 06 71 / 8 70-397
 Anwendungstechnik 06 71 / 8 70-326/327/329
 E-Mail: anwendungstechnik@meffert.com
www.tex-color.de

Technische Information Stand 09/2010