

# ALU-SCHWARZLACK

## Aussen & Innen

Merkblatt 2123/ Version 11 / 03.2024

### Allgemeine Beschreibung

Produkt	ALU-SCHWARZLACK ist ein lösungsmittelhaltiger 1K Patina-Imitationslack. Durch den Einsatz spezieller Aluminiumfitter lässt sich eine leicht strukturierte dekorative Oberfläche erzielen.
Bindemittel	Polyacrylat
Pigmentierung	Aluminiumfitter, organische und anorganische Pigmente
Einsatz	Metallbau, Schlossereien, dekorative Gegenstände, Industrielackierwerke,
Eigenschaften	– Schnelle Trocknung – Licht- und Wetterbeständigkeit – Einfachste Verarbeitung
Glanzgrad	Seidenmatt
Farbtöne	4M9650 Anthrazit hell (Art. 14519), 4M9651 Anthrazit dunkel (Art. 14520)
Gebinde	1 kg, 4.5 kg, 9 kg, 19 kg
Lagerung	Kühl und trocken in gut verschlossenen Gebinden lagern. Verfalldatum auf den Etiketten beachten.

### Verarbeitungshinweise

Verdünnung	Bei Bedarf kann mit Universalverdünner 5119 (Art. 10516) die Spritzviskosität geringfügig korrigiert werden.  Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und Qualitätseinbussen führen.
Applikation	Hochdruck (Fließ- oder Saugbecher, Drucktank, Pneumatische Pumpe) (Definition: siehe Fachinfo 3338 Applikationsarten)
Lufttrocknung	Staubtrocken ca. 10 min klebfrei ca. 20 min griffest ca. 45 min Überlackierbar ca. 60 min belastbar ca. 3 Tage
Forcierte Trocknung	Ablüften ca. 10 min Trocknen ca. 30 min bei 60°C ca. 20 min bei 80°C
Trockenschichtdicke	30 – 50 µm
Verbrauch	Theoretisch 100 g/m <sup>2</sup> bei 40 µm Trockenfilmdicke Praktisch 150 g/m <sup>2</sup>
EU-Richtlinie 2004/42/EG	Das Produkt erfüllt den VOC-Grenzwert der RL2004/42/EG nicht und darf für entsprechende Anwendungen nicht eingesetzt werden.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C; um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.
Gerätereinigung	Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 5119.
Besondere Hinweise	Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten.

### Aufbauempfehlung

Untergrund	Stahl, Aluminium, Zink	
Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Schweisstellen müssen gut gereinigt und Zunder entfernt werden. Sehr gut entfetten, schleifen, strahlen Sa 2½ nach ISO 8501-1, sweepen, phosphatieren, chromatieren.	
Grundierungen	Je nach Bedarf und Untergrund können folgende Grundierungen eingesetzt werden:	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- REAKTIONSGRUND (nur Innenanwendung)</li> <li>- SYNTOPRIMER</li> <li>- POLYAMOL Primer Plus</li> <li>- KABEDUR Grundierfüller Weiss</li> </ul>	

### Technische Angaben

Dichte	Ca. 0.90 – 1.05 g/cm <sup>3</sup>	
Festkörper	Ca. 37 – 39% Gewicht	ca. 32 – 34% Volumen
Flammpunkt	ALU-SCHWARZLACK	< 21°C

### Sicherheitsdaten

Vorsichtsmassnahmen	Beachten Sie die Hinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern. Es sind die Vorgaben der SUVA einzuhalten. Enthält brennbare Lösungsmittel und muss von Zündquellen ferngehalten werden.	
Entsorgung	Anbruchmengen, Reste oder überlagertes Material können an dafür bestimmte Sammelstellen abgegeben werden. Es sind die gesetzlichen Richtlinien des UVEK über die Listen zum Verkehr mit Abfällen (LVA) in der Schweiz, bzw. des Europäischen Abfallartenkatalog (EAK), zu beachten.	
KABE Recycling	Leergebinde und Altfarben können an KABE Farben zurückgegeben werden. Verlangen Sie für detaillierte Auskünfte unsere Informationsbroschüre.	
Allgemeines	Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendung der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen wieder. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allg. Verkaufs- und Lieferbedingungen. Dieses Merkblatt wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit des vorliegenden Dokuments.	