

# UNOFER

## Aussen & Innen

### Allgemeine Beschreibung

Produkt	UNOFER ist ein 1K Grund- und Decklack und wurde entwickelt, um Stahl einschichtig zu lackieren.
Bindemittel	Modifiziertes Alkydharz
Pigmentierung	Organische und anorganische Pigmente
Einsatz	Stahlbau, Kranbau, Lagergestelle
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"><li>– Schnelle Trocknung</li><li>– Sehr gutes Stehvermögen</li><li>– Einfachste Verarbeitung</li><li>– Gute Haftung auf Stahl</li></ul>
Glanzgrad	Matt (Art. 10979)
Farbtöne	RAL, NCS S, nach Vorlage
Lagerung	Kühl und trocken in gut verschlossenen Gebinden lagern. Verfalldatum auf den Etiketten beachten.

### Verarbeitungshinweise

Verdünnung	5 – 20% KH Verdünnung 501 (Art. 10514) oder Universalverdünnung 5119 (Art. 10516). Zum Streichen und Rollen 5 – 10% Verzögerer 2007 (Art. 10845) verwenden. Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und Qualitätseinbußen führen.					
Applikation	Höchstdruck ohne Luftunterstützung (Airless), Höchstdruck mit Luftunterstützung (Airmix), Hochdruck (Fliess- oder Saugbecher, Drucktank, Pneumatische Pumpe), ESTA tauglich (Definition: siehe Fachinfo 3338 Applikationsarten)					
Lufttrocknung	Staubtrocken	ca. 15 min	klebfrei	ca. 300 min	griffest	ca. 2 h
	Überlackierbar	ca. 4 h	belastbar	ca. 3 Tage		
Forcierte Trocknung	Ablüften	ca. 20 min				
	Trocknen	ca. 45 min bei 60°C		ca. 30 min bei 80°C		
Trockenschichtdicke	60 - 100 µm					
Verbrauch	Theoretisch	100 g/m <sup>2</sup> bei 45 µm Trockenfilmdicke				
	Praktisch	180 g/m <sup>2</sup>				
EU-Richtlinie 2004/42/EG	Das Produkt erfüllt den VOC-Grenzwert der RL 2004/42/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 Universalverdünnung 5119 (Art. 10516).					
Besondere Hinweise	Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten.					

### Aufbauempfehlung

Untergrund	Stahl
Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Schweissstellen müssen gut gereinigt und Zunder entfernt werden. Sehr gut entfetten, schleifen, strahlen Sa 2½ nach ISO 8501-1.

### Technische Angaben

Dichte	Ca. 1.30 – 1.50 g/cm <sup>3</sup>
Festkörper	Ca. 70 - 72% Gewicht      ca. 50 – 52% Volumen
Flammpunkt	UNOFER      >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. Getrocknetes Produkt in feinverteilter Form (z.B. auf Putzlappen und Filtermatten von Spritzkabinen) neigt zur Selbstentzündung.
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 Verkaufssendienst gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit des vorliegenden Dokuments.