

## Imotherm-Heizkörperlack

Hochglänzender, aromatenfreier Spezial-Weißlack für innen.

Für vergilbungsstabile Beschichtungen auf Alkydharzbasis - einsetzbar als Zwischen - und Schlussbeschichtung auf Heizkörpern und Rohren, hitzebeständig bis 180° C.

Schnelltrocknend, gute Kantenabdeckung und hohes Deckvermögen, leicht zu verarbeiten.

<p><b>Glanzgrad:</b> Hochglänzend</p> <p><b>Farbton / Gebinde:</b> Weiß / 2,5 l, 750 ml Altweiß / 2,5 l</p> <p><b>Abtönfarben:</b> Mit max. 3 % Mixol Universal-Abtönkonzentrat.</p> <p><b>Bindemittel:</b> Spezielle Alkydharz-Kombination</p> <p><b>Dichte:</b> Ca. 1,18 g / cm<sup>3</sup></p> <p><b>Verarbeitung:</b> Streichen, Rollen, Spritzen.</p> <p><b>Verbrauch:</b> Ca. 100 ml/m<sup>2</sup> pro Arbeitsgang (Ergiebigkeit ca. 10 m<sup>3</sup>/l). Genauere Verbrauchsmengen durch Probebeschichtung ermitteln.</p> <p><b>Verdünnung:</b> Streichen, Rollen: Verarbeitungsfertig eingestellt. Zwischenbeschichtung unverdünnt. Spritzen: siehe Tabelle.</p> <p><b>Spritzart:</b></p> <p><b>Düsengröße:</b></p> <p><b>Spritzdruck:</b></p> <p><b>Spritzwinkel:</b></p> <p><b>Verdünnung:</b></p>	<p><b>Untere Temperaturgrenze bei Verarbeitung und Trocknung:</b> +5° C (Umluft und Untergrund)</p> <p><b>Trockenzeit bei Normklima (+20°C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit):</b></p> <p style="margin-left: 20px;">Staubtrocken nach: Ca. 2 Stunden. Griffest nach: Ca. 6 Stunden. Überarbeitbar nach: Ca. 16 Stunden. Durchgetrocknet nach: Ca. 24 Stunden. Bei niedrigeren Temperaturen und/oder höherer Luftfeuchtigkeit entsprechend länger.</p> <p><b>Beschichtungsaufbau:</b> Siehe Rückseite.</p> <p><b>Reinigung der Werkzeuge:</b> Mit IMPARAT-AF-Verdünnung.</p> <p><b>Lagerung:</b> Kühl und trocken. Anbruchgebilde gut verschließen.</p> <p><b>Wichtige Verwendungshinweise:</b> Werden Heizkörper in hellen Farbtönen lackiert, sollte die Oberflächentemperatur nicht über + 30° C (handwarm) sein. Neulackierte Heizkörper zunächst mit niedrigen Temperaturen arbeiten lassen, anderenfalls könnte eine Vergilbung der Lackierung auftreten. Zum Streichen Pinsel mit reiner Chinaborste z.B. IMPARAT Ringpinsel 370 verwenden.</p> <p><b>Zur Beachtung:</b> Der endgültige Glanzgrad eines Lackes ist stark von der Auftragsmenge selbst abhängig. Ein höherer Beschichtungsauftrag bewirkt im Allgemeinen einen höheren Glanzgrad. Der endgültige Glanz nach DIN EN ISO 2813 tritt aufgrund des Durchtrocknungsprozesses nach ca. 28 Tagen ein.</p> <p><b>Sicherheitshinweise für den Verarbeiter:</b> Detaillierte, sicherheitsrelevante Produktaussagen dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen.</p> <p><b>Erfüllt die VOC-Richtlinien:</b> EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.A/i-Lb): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält weniger als 500 g/l VOC.</p> <p><b>GISCODE:</b> BSL40</p>															
<table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th>Niederdruck</th> <th>Hochdruck</th> <th>Airless</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,2 – 1,5 mm</td> <td>1,2 – 1,5 mm</td> <td>0,011 – 0,013 inch</td> </tr> <tr> <td>Stufe 3</td> <td>3-4 bar</td> <td>130-150 bar</td> </tr> <tr> <td>25-40°</td> <td>25-40°</td> <td>25-40°</td> </tr> <tr> <td>Bis 10 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.</td> <td>Bis 10 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.</td> <td>Bis 5 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.</td> </tr> </tbody> </table>		Niederdruck	Hochdruck	Airless	1,2 – 1,5 mm	1,2 – 1,5 mm	0,011 – 0,013 inch	Stufe 3	3-4 bar	130-150 bar	25-40°	25-40°	25-40°	Bis 10 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.	Bis 10 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.	Bis 5 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.
Niederdruck	Hochdruck	Airless														
1,2 – 1,5 mm	1,2 – 1,5 mm	0,011 – 0,013 inch														
Stufe 3	3-4 bar	130-150 bar														
25-40°	25-40°	25-40°														
Bis 10 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.	Bis 10 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.	Bis 5 % mit IMPARAT-Kunsthharz-Verdünnung.														
<p><sup>1)</sup> siehe entsprechende Technische Information</p>																

# Imotherm-Heizkörperlack Beschichtungsaufbau

Generell gilt: Der Untergrund muss trocken, sauber, frei von Trennmitteln und tragfähig sein. Grundbeschichtungen müssen vor ihrer Überarbeitung gut durchgetrocknet sein.

Beim Untergrund, der Verarbeitung und dem Beschichtungsaufbau ist die VOB Teil C DIN 18363 zu beachten.

Grundbeschichtung als Erstbeschichtung (unbeschichtete Untergründe)		Innenflächen
Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung
<b>Metalle:</b>		
Flächenheizkörper Stahl- und Gussradiatoren Heizungsrohre aus Stahl, Kupfer und Messing	Auf Eignung prüfen. Gründlich reinigen und entfetten, z.B. mit Geiger SE-1 Anlauger.	Roststellen gründlich reinigen und vor der Beschichtung mit Ionex-Korrosionsschutzgrund <sup>1)</sup> oder Ionex Aqua <sup>1)</sup> ausflecken.
<b>als Renovierungsbeschichtung auf intakten Beschichtungen</b>		
Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung
Lacke	Auf Haftung, Tragfähigkeit und Eignung prüfen. Gründlich reinigen. Anrauen durch Schleifen oder Anlaugen, z.B. mit Geiger SE-1 Anlauger.	Roststellen gründlich reinigen und vor der Beschichtung mit Ionex-Korrosionsschutzgrund <sup>1)</sup> oder Ionex Aqua <sup>1)</sup> ausflecken.
<b>als Renovierungsbeschichtung auf nicht intakten Beschichtungen</b>		
Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung
Lacke	Restlos entfernen bis auf den tragfähigen Untergrund, ggf. entrostet.	<i>Falls erforderlich.</i> – siehe Erstbeschichtungen –
		<i>Hinweis: Je nach Untergrund und Beanspruchung können auch andere IMPARAT-Grundbeschichtungsstoffe eingesetzt werden.</i>
		<sup>1)</sup> siehe entsprechende Technische Information

## Zwischenbeschichtung

Imotherm-Heizkörperlack unverdünnt.

## Schlussbeschichtung

Imotherm-Heizkörperlack unverdünnt.