

## Samt Opal HS

Premium-High-Solid Seidenmattlack, aromatenfrei, für außen und innen.

Für anspruchsvolle, strapazierfähige Lackierungen auf festkörperreicher Alkydharzbasis mit sehr hohem Deckvermögen und ausgezeichnetem Verlauf. Sehr gute Kantenabdeckung, hohe Fülle, komfortabel zu verarbeiten.

|   |  |
|---|--|
| <p><b>Glanzgrad:</b> Seidenmatt</p> <p><b>Farbton / Gebinde:</b> Weiß / 2,5 l, 750 ml</p> <p><b>Tönungsbasen / Gebinde:</b> <b>ultra mix</b><br/>Tönbar über Ultra mix in Basis P, M, T / 2,5 l, 750 ml oder als Werkstönung (ab 10 Gebinden).</p> <p><b>Abtönfarben:</b> Mit max. 3 % Mixol Universal-Abtönkonzentrat.</p> <p><b>Bindemittel:</b> Langöliges Alkydharz</p> <p><b>Dichte:</b> Ca. 1,20 g / cm<sup>3</sup> (Weiß)<br/>Ca. 1,10 g / cm<sup>3</sup> (RAL-Farbtöne)</p> <p><b>Verarbeitung:</b> Streichen, Rollen, Spritzen.</p> <p><b>Verbrauch:</b> 60 – 80 ml/m<sup>2</sup> pro Arbeitsgang (Ergiebigkeit ca. 12-14 m<sup>2</sup>/l).<br/>Genauere Verbrauchsmengen durch Probebeschichtung ermitteln.</p> <p><b>Verdünnung:</b> Streichen, Rollen: Verarbeitungsfertig eingestellt.<br/>Zwischenbeschichtung unverdünnt.<br/>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> Staubtrocken nach: 3 - 4 Stunden.<br/>Griffest nach: Ca. 8 Stunden.<br/>Durchgetrocknet nach: Ca. 48 Stunden.<br/>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.<br/>Anbruchgebinde gut verschließen.</p> <p><b>Wichtige Verwendungshinweise:</b><br/>Wird Samt-Opal auf Samt-Opal lackiert, ist bedingt durch die Eigenschaften des eingesetzten Mattierungsmittels ein Zwischenschliff mit feinem Schleifpapier (240er Körnung) erforderlich. Der seidenmatte Endglanz wird technisch bedingt nach ca. 10 Tagen erreicht.<br/>Bei Beschichtungen von Fenstern, Türen oder anderen maßhaltigen Holzbauteilen die technischen Richtlinien des BFS-Merkblatts Nr. 18 beachten.<br/>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.<br/>Zum Streichen Pinsel mit reiner Chinaborste z.B. IMPARAT-Ringpinsel 370 verwenden.</p> <p><b>Sicherheitshinweise für den Verarbeiter:</b><br/>Detaillierte, sicherheitsrelevante Produktaussagen dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen.</p> <p><b>Erfüllt die VOC-Richtlinien:</b><br/>EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.A/d-Lb): 300 g/l (2010).<br/>Dieses Produkt enthält weniger als 300 g/l VOC (unverdünnt).</p> <p><b>GISCODE:</b> BSL60</p> |
|---|--|

| Niederdruck                                 | Hochdruck                                  | Airless                                    |
|---|--|--|
| 1,2 – 1,5 mm                                | 1,2 – 1,5 mm                               | 0,011 – 0,015 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. |

<sup>1)</sup> siehe entsprechende Technische Information

# Samt-Opal 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.

| <b>Grundbeschichtung</b>  |   | <b>Außenflächen</b>   | <b>Innenflächen</b>   |
|---|---|---|---|
| <b>als Erstbeschichtung (unbeschichtete Untergründe)</b>                                      |   |   |   |
| <b>Untergründe</b>  | <b>Untergrundvorbereitung</b>   | <b>Grundbeschichtung</b>  |   |
| <b>Holz:</b><br>Nadelholz (Holzfeuchte bis max. 15 %)   | Gründlich reinigen, ggf. anschleifen und Schleifstaub sorgfältig entfernen. Fehlstellen mit Holzkitt oberflächenbündig verfüllen und bearbeiten.  | 1 x Juwel-Imprägniergrund WS <sup>1)</sup> und 1 - 2 x IMÄLIN- FFG-Fenstergrund <sup>1)</sup> unverdünnt, allseitig vor dem Einbau.   | 1 - 2 x IMÄLIN-FFG-Fenstergrund <sup>1)</sup> unverdünnt, allseitig vor dem Einbau. |
| Laubholz (Holzfeuchte bis max. 12 %)  | Gründlich reinigen, ggf. anschleifen und Schleifstaub sorgfältig entfernen. Fehlstellen mit Holzkitt oberflächenbündig verfüllen und bearbeiten.  | 1 - 2 x IMÄLIN-FFG-Fenstergrund <sup>1)</sup> unverdünnt, allseitig vor dem Einbau.   |   |
| <b>Holzwerkstoffe:</b><br>Span-, Sperrholz-, Multiplex, Tischlerplatten                       | Gründlich reinigen, ggf. anschleifen und Schleifstaub sorgfältig entfernen. Fehlstellen mit Holzkitt oberflächenbündig verfüllen und bearbeiten.  | 1 - 2 x Uni-Grund <sup>1)</sup> unverdünnt, allseitig vor dem Einbau.   |   |
| <b>Kunststoffe:</b><br>Hart-PVC, Regenrinnen und Fallrohre                                    | Auf Eignung prüfen (BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten). Gründlich reinigen, z.B. mit Brennspritus.  | 1 - 2 x Uni-Grund <sup>1)</sup> unverdünnt.   |   |
| <b>Fe-Metalle:</b><br>Eisen und Stahl   | Entrosten, Zunder und Walzhaut entfernen. Gründlich reinigen und entfetten. Sofort Grundbeschichtung ausführen, Transport- und Montagebeschichtung auf Funktionsfähigkeit prüfen, ggf. restlos entfernen. | 1 - 2 x mit Ionex-Haftgrund <sup>1)</sup> .   |   |
| Flächenheizkörper<br>Stahl- und Gussradiatoren<br>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 <sup>1)</sup> Haftgrund ausflecken.   |   |
| <b>NE-Metalle:</b><br>Aluminium und Aluminiumlegierungen                                      | Mit Lösemittel gründlich reinigen. Anrauen mit Kunststoffvlies, Schleifstaub entfernen.   | Marathonit-Uniprimer <sup>1)</sup> oder Ionex-Haftgrund <sup>1)</sup> .   |   |
| Zink und verzinkte Regenrinnen und Fallrohre  | Auf Eignung prüfen (BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten). Gründlich reinigen, z.B. mit Geiger Zinkreiniger und nachwaschen.  | Marathonit-Uniprimer <sup>1)</sup>  |   |
| <b>als Renovierungsbeschichtung auf intakten Beschichtungen</b>                               |   |   |   |
| <b>Untergründe</b>  | <b>Untergrundvorbereitung</b>   | <b>Grundbeschichtung</b>  |   |
| Lacke und Lasuren   | Auf Haftung, Tragfähigkeit und Eignung prüfen. Gründlich reinigen. Anrauen durch Schleifen oder Anlaugen, z.B. mit Geiger SE-1 Anlauger.  | 1 - 2 x IMPARAT Uni-Grund <sup>1)</sup> unverdünnt.   |   |
| <b>als Renovierungsbeschichtung auf nicht intakten Beschichtungen</b>                         |   |   |   |
| <b>Untergründe</b>  | <b>Untergrundvorbereitung</b>   | <b>Grundbeschichtung</b>  |   |
| Lacke und Lasuren   | Restlos entfernen bis auf den tragfähigen Untergrund.   | <i>Falls erforderlich.</i><br>– siehe Erstbeschichtungen –<br>Hinweis: Je nach Untergrund und Beanspruchung können auch andere IMPARAT-Grundbeschichtungsstoffe eingesetzt werden.<br>1) siehe entsprechende Technische Information |   |
| <b>Zwischenbeschichtung</b>   |   |   |   |
| i-Punkt-Vorlack HS <sup>1)</sup> (im Farbton auf die Schlusslackierung abgestimmt).           |   |   |   |
| <b>Schlussbeschichtung</b>  |   |   |   |
| Samt-Opal HS unverdünnt.  |   |   |   |