

Class HS

Premium-High-Solid Hochglanz-Buntlack, aromatenfrei, für außen und innen.

Für strapazierfähige, farbige Lackierungen auf festkörperreicher Alkydharzbasis mit sehr gutem Verlauf und hohem Deckvermögen. Leicht und füllig zu verarbeiten, gutes Standvermögen, gute Kantenabdeckung.

<p>Glanzgrad: Hochglänzend</p> <p>Farbton / Gebinde: Weiß / 2,5 l, 750 ml</p> <p>Tönungsbasen / Gebinde: ultra mix Tönbar über Ultra mix in Basis P, M, T / 2,5 l, 750 ml</p> <p>Abtönfarben: Mit max. 3 % Mixol Universal-Abtönkonzentrat.</p> <p>Bindemittel: Langöliges Alkydharz</p> <p>Dichte: Ca. 1,15 g / cm³</p> <p>Verarbeitung: Streichen, Rollen, Spritzen.</p> <p>Verbrauch: Ca. 60-80 ml/m² pro Arbeitsgang (Ergiebigkeit ca. 12-14 m²/l). Genauere Verbrauchsmengen durch Probebeschichtung ermitteln.</p> <p>Verdünnung: Streichen, Rollen: Verarbeitungsfertig eingestellt. Zwischenbeschichtung unverdünnt. Spritzen: siehe Tabelle.</p> <p>Spritzart:</p> <p>Düsengröße:</p> <p>Spritzdruck:</p> <p>Spritzwinkel:</p> <p>Verdünnung:</p>	<p>Untere Temperaturgrenze bei Verarbeitung und Trocknung: +5° C (Umluft und Untergrund)</p> <p>Trockenzeit bei Normklima (+20°C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit): Staubtrocken nach: Ca. 3 Stunden. Griffest nach: Ca. 8 Stunden. Durchgetrocknet nach: Ca. 48 Stunden. Bei niedrigeren Temperaturen und/oder höherer Luftfeuchtigkeit entsprechend länger.</p> <p>Beschichtungsaufbau: Siehe Rückseite.</p> <p>Reinigung der Werkzeuge: Mit IMPARAT-AF-Verdünnung.</p> <p>Lagerung: Kühl und trocken. Anbruchgebinde gut verschließen.</p> <p>Wichtige Verwendungshinweise: Bei Beschichtungen von Fenstern, Türen oder anderen maßhaltigen Holzbauteilen die technischen Richtlinien des BFS Merkblatts Nr. 18 beachten. 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>Zur Beachtung: 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>Sicherheitshinweise für den Verarbeiter: Detaillierte, sicherheitsrelevante Produktaussagen dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen.</p> <p>Erfüllt die VOC-Richtlinien: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/d-Lb): 300 g/l (2010). Dieses Produkt enthält weniger als 300 g/l VOC.</p> <p>GISCODE: BSL20</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-Kunstharz-Verdünnung.	Bis 10 % mit IMPARAT-Kunstharz-Verdünnung	Bis 5 % mit IMPARAT-Kunstharz-Verdünnung.

¹⁾ siehe entsprechende Technische Information

Class HS 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)		Außenflächen	Innenflächen
Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung	
Holz:			
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 ¹⁾ und 1 - 2 x Uni-Grund ¹⁾ unverdünnt, allseitig vor dem Einbau.	1 - 2 x Uni-Grund ¹⁾ 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 Uni-Grund ¹⁾ unverdünnt, allseitig vor dem Einbau.	
Holzwerkstoffe:			
Span-, Sperrholz-, Multiplex, Tischlerplatten	Gründlich reinigen, ggf. anschleifen und Schleifstaub sorgfältig entfernen. Fehlstellen mit Holzkitt oberflächenbündig verfüllen und bearbeiten.	1 - 2 x Uni-Grund ¹⁾ unverdünnt, allseitig vor dem Einbau.	
Kunststoffe:			
Hart-PVC, Regenrinnen und Fallrohre	Auf Eignung prüfen (BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten). Gründlich reinigen, z.B. mit Brennspritus.	1 - 2 x Uni-Grund ¹⁾ unverdünnt.	
Fe-Metalle:			
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-Korrosionsschutzgrund ¹⁾ .	
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 ¹⁾ ausflecken.	
NE-Metalle:			
Aluminium und Aluminiumlegierungen	Mit Lösemittel gründlich reinigen. Anrauen mit Kunststoffvlies, Schleifstaub entfernen.	Marathonit-Uniprimer ¹⁾ oder Ionex-Korrosionsschutzgrund ¹⁾ .	
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 ¹⁾	
als Renovierungsbeschichtung auf intakten Beschichtungen			
Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung	
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 ¹⁾ unverdünnt.	
als Renovierungsbeschichtung auf nicht intakten Beschichtungen			
Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung	
Lacke und Lasuren	Restlos entfernen bis auf den tragfähigen Untergrund.	<i>Falls erforderlich.</i> – siehe Erstbeschichtungen – Hinweis: Je nach Untergrund und Beanspruchung können auch andere IMPARAT-Grundbeschichtungsstoffe eingesetzt werden.	
¹⁾ siehe entsprechende Technische Information			

Zwischenbeschichtung

i-Punkt-Vorlack HS¹⁾ (im Farbton auf die Schlusslackierung abgestimmt).

Schlussbeschichtung

Class HS unverdünnt.