

Ultra metallic Effekt-Lack

Seidenmatter, aromatenfreier Speziallack auf Alkydharzbasis für außen und innen.
Zur Realisierung einer attraktiven Metalloptik mit Eisenglimmereffekt, z.B. im Bereich der modernen Architektur auf grundierten Metallbauteilen wie Türcargen, Säulen, Geländern etc.

Glanzgrad:	Seidenmall	Untere Temperaturgrenze bei Verarbeitung und Trocknung:	+5° C (Umluft und Untergrund)
Tönungsbasen / Gebinde:	ultra mix Tönbar über Ultra mix in 38 Farbtönen (siehe Ultra metallic Farbtonblock) Basis T / 2,5 l, 750 ml	Trockenzeit bei Normklima (+20°C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit):	Staubtrocken nach: Ca. 3-4 Stunden. Griffest nach: Ca. 8 Stunden. Durchgetrocknet nach: Ca. 48 Stunden. Bei niedrigeren Temperaturen und/oder höherer Luftfeuchtigkeit entsprechend länger.
Bindemittel:	Langöliges Alkydharz	Beschichtungsaufbau:	Siehe Rückseite.
Dichte:	Ca. 1,04 g / cm ³	Reinigung der Werkzeuge:	Mit IMPARAT-AF-Verdünnung.
Verarbeitung:	Gebindeinhalt umrühren. Vorzugsweise im Spritzverfahren verarbeiten. Auf kleineren Flächen kann Metallic-Effektlack auch gerollt oder gespritzt werden.	Lagerung:	Kühl und trocken. Anbruchgebinde gut verschließen.
Verbrauch:	Ca. 110-130 ml/m ² pro Arbeitsgang bei 40 µm TSD auf glatten Flächen. Auf rauen Untergründen entsprechend mehr. Genauere Verbrauchsmengen durch Probebeschichtung ermitteln	Wichtige Verwendungshinweise:	Zur optimalen Verarbeitung mit der Rolle wird die IMPARAT Micro Crater-Lackierwalze empfohlen. Eine leichte Wolkigkeit bzw. Streifigkeit im Oberflächenbild ist beim Rollen und Streichen nicht auszuschließen (ggfs. Probefläche anlegen). Zum Streichen Pinsel mit reiner Chinaborste z.B. IMPARAT-Ringpinsel 370 verwenden.
Verdünnung:	Streichen, Rollen: Verarbeitungsfertig eingestellt. Zwischenbeschichtung unverdünnt. Spritzen: siehe Tabelle.	Sicherheitshinweise für den Verarbeiter:	Detaillierte, sicherheitsrelevante Produktaussagen dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen.
Spritzart:		Erfüllt die VOC-Richtlinien:	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.A/d-Lb): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält weniger als 500 g/l VOC.
Düsengröße:		GISCODE:	BSL60
Spritzdruck:			
Spritzwinkel:			
Verdünnung:			

¹⁾ siehe entsprechende Technische Information

Ultra metallic Effekt-Lack 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.	Falls erforderlich. – siehe Erstbeschichtungen – Hinweis: Je nach Untergrund und Beanspruchung können auch andere IMPARAT-Grundbeschichtungsstoffe eingesetzt werden. ¹⁾ siehe entsprechende Technische Information	
Zwischenbeschichtung i-Punkt-Vorlack HS ¹⁾ (im Farbton auf die Schlusslackierung abgestimmt).			
Schlussbeschichtung Ultra metallic Effekt-Lack unverdünnt.			