TECHNISCHES DATENBLATT

1K-Dickschichtlack

Art.-Nr. 5866 203 106
VE: 1

Grundierung, Korrosionsschutz und Lack in einem Produkt.

- Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- Hohe Stoß- und Schlagfestigkeit
- Sehr gute Wasserbeständigkeit, lösemittelfest

Inhaltsgewicht	5 kg
Farbe	Farbtonkategorie 1
Chemische Basis	Alkydharz
Glanzgrad	Seidenmatt
Geruch/Duft	Charakteristisch
Trockenzeit min.	25 min
Trockenzeit max.	30 min
Trockenzeit Bedingung	bei 20°C
Temperaturbeständigkeit max.	130 °C
Temperaturbeständigkeit, kurzfristig max.	150 °C
Dichte	1,396 g/cm³
Dichte Bedingung	bei 20°C, DIN 53217
Verarbeitungsbedingung	bei 10°C und 80% relative Luftfeuchtigkeit
Lagerfähigkeit ab Herstellung	36 Monate
VOC Gehalt max.	420 g/l
VOC Gehalt (CH)	339,4 g/l
VOC Gehalt zulässig Bedingung	Produktkategorie 2(d)
Viskosität/Konsistenz	Flüssig
Viskosität (Zähigkeit)	10000 mPas
Viskosität Bedingung	bei 20°C, nach DIN 53211
Endfestigkeit Bedingung	bei 20°C
Vorbehandlung Untergrund erforderlich	Eisen, Stahl reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und einfetten mit Silikonentferner
Festkörperanteil Bedingung	am Stammmaterial
Festkörperanteil min./max.	73-77 %
Ergiebigkeit min./max. (Fläche)	5,2-5,7 m²
Endfestigkeit min./max.	8 d-10 d

PRO1_5866203106, TDB, Rev: 0.25, Stand: 17. 09. 2024

TECHNISCHES DATENBLATT

Anwendungsgebiet

Zum Lackieren von Containern, Chassis, Anbauteilen, Traktoren, Land- und Baumaschinen, Winterdienstgeräten, Toren, Gestellen, Mulden und Geräten. Zum Einsatz bei Schlosserarbeiten an Stahlkonstruktionen, Geländern.

Untergründe:

- Ausgehärtete Altlackierungen
- Werksgrundierte Neuteile
- Blanke und verzinkte Stahlbleche
- Aluminium
- GfK-Teile

	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Luft/Fließbecher	3 – 5	1,7 – 2,5	2 - 3	0 – 15 %
HVLP	2	1,5 – 1,8	2 - 3	0 – 15%
Streichen/Rollen	-	-	-	0 – 5 %
Airless	120 - 150	0,4 – 0,5	-	-
	-	(65 – 95°)	1	0 – 5 %

Trocknung:				
	staubtrocken	**grifffest**	**montagefest**	**überlackierbar**
Objekttemperatur 20° C	25 – 30 min	3 – 4 h	24 h	Nur mit 1K Dickschichtlack
Objekttemperatur 60° C	10-15 min.	20 – 30 min.	45 min.	Nur mit 1K Dickschichtlack

Anwendungsinformationen

Untergrundvorbehandlung:

- Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und mit Silikonentferner entfetten.
- Zink: Ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger Art.-Nr. 0893 460 100)
- Aluminium: reinigen, anschleifen und mit Silikonentferner entfetten

Für höheren Korrosionsschutz empfiehlt es sich den Untergrund mit folgenden Grundierungen zu beschichten:

- 1K Universalgrund Art.-Nr. 5866 100 101/105/125
- 2K Universalgrund Art.-Nr. 5866 103 105/110
- 2K Epoxigrund Art.-Nr. 5866 104 105

Leistungsnachweis

VOC - konform Lösemittel reduziert

Hinweis

Vor Frost schützen. Farbton vor Verarbeitung prüfen. Je nach Untergrund ist auf die korrekte Untergrundvorbehandlung zu achten. Der Einsatz eines geeigneten Vorreinigers oder einer Vorbeschichtung wird in speziellen Fällen empfohlen. Weitere

PR01_5866203106, TDB, Rev: 0.25, Stand: 17. 09. 2024

TECHNISCHES DATENBLATT

Angaben siehe Technisches Datenblatt.Für eine bessere Benzin-, Chemikalien- und UV-Beständigkeit sowie zum Beschleunigen der Trocknung und zur Verbesserung der Oberflächenhärte Härter-Verdünnung an Stelle von Universalverdünnung einsetzen.

Wichtig!
Farbton mit RAL- oder Originalfarbnummer im positionsbezogenen Text angeben! Ohne diese Angaben kann Ihr Auftrag nicht bearbeitet werden!
Lieferbare Farbtöne: Siehe Farbtonindexliste (Bedienungsanleitung 1) im Bereich Dokumente

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.

PR01_5866203106, TDB, Rev: 0.25, Stand: 17. 09. 2024

TECHNICAL DATA SHEET

1-component thick-film lacquer

Art. no. 5866 203 106
P. Qty.: 1

Primer, corrosion protection and lacquer in a single product.

- Long processing time, can be applied as thick film
- Excellent corrosion protection properties
- High degree of resistance to UV and weathering
- High degree of shock and impact resistance
- Excellent resistance to water and solvents

Weight of content	5 kg
Colour	Colour Category 1
Chemical basis	Alkyd resin
Gloss level	Semi-gloss
Smell/fragrance	Characteristic
Min. drying time	25 min
Max. drying time	30 min
Conditions for drying time	at 20°C
Max. temperature resistance	130 °C
Max. short-term temperature resistance	150 °C
Density	1.396 g/cm³
Density conditions	at 20°C, DIN 53217
Application conditions	at 10°C and 80% relative humidity
Shelf life from production	36 Month
Max. VOC concentration	420 g/l
VOC concentration (CH)	339.4 g/l
Conditions for permissible VOC concentration	Product category 2(d)
Viscosity/consistency	Liquid
Viscosity	10000 mPas
Viscosity conditions	at 20°C, in accordance with DIN 53211
Conditions for final strength	at 20°C
Surface pre-treatment required	Clean iron and steel, sand if necessary (to remove rust, scale, mill scale) and grease with silicone remover
Conditions for proportion of solids	on the base material
Min./max. proportion of solids	73-77 %
Min./max. yield (area)	5.2-5.7 m²
Min./max. final strength	8 d-10 d

PRO1_5866203106, TDB, Rev: 0.25, State: 20. 11. 2023

TECHNICAL DATA SHEET

Application area

For painting containers, chassis, attachments, tractors, agricultural and construction machinery, winter service equipment, gates, frames, troughs and equipment. For use during metalwork on steel structures, railings.

Surfaces:

- Hardened old paint
- Factory-primed new parts
- Bare and zinc-plated steel sheets
- Aluminium
- GFRP parts

	Pressure [bar]	Nozzle [mm]	Spray passes	Thinner
Air/flow cup	3-5	1.7-2.5	2 - 3	0-15 %
HVLP	2	1.5-1.8	2 - 3	0-15 %
Brush-on/roll-on	-	-	-	0-5 %
Airless	120 - 150	0.4-0.5	-	-
	-	(65-95°)	1	0-5 %

Drying:				
	dust-dry	**touch-dry**	**assembly ready**	**can be painted over**
Object temperature 20 °C	25-30 minutes	3-4 hours	24 hours	Only with 1-component high-build paint
Object temperature 60 °C	10-15 minutes	20-30 minutes	45 minutes	Only with 1-component high-build paint

Application information

Substrate pre-treatment:

- Iron and steel: Clean, sand if necessary (remove rust, scale, rolling skin) and degrease with silicone remover.
- Zinc: Ammonia-based wetting agent wash (zinc cleaner, art. no. 0893 460 100)
- Aluminium: Clean, sand and degrease with silicone remover

For enhanced corrosion protection, we recommend coating the substrate with the following primers:

- 1-component universal primer art. no. 5866 100 101/105/125
- 2-component universal primer art. no. 5866 103 105/110
- 2-component epoxy primer art. no. 5866 104 105

Proof of Performance

VOC-konform Lösemittel reduziert

Notice

Protect from frost. Check the colour prior to application. The substrate must have the correct pre-treatment depending on the substrate. The use of a suitable pre-cleaner or a pre-coat is recommended in special cases. For further information, refer to the technical data sheet. For improved resistance to petrol, chemicals and UV, as well as for accelerated drying and improved

PR01_5866203106, TDB, Rev: 0.25, State: 20. 11. 2023

surface hardness, use hardener thinner instead of universal thinner.

Important!
Specify the colour with RAL or original colour number in item-related text! Your order cannot be processed without this information!
Available colours: See colour index list (Operating instructions 1) in the Documents section

The usage instructions are recommendations based on the tests we have conducted and our experience; carry out your own tests before each application. Due to the large number of applications and storage and processing conditions, we do not assume any liability for a specific application result. Insofar as our free customer service provides technical information or acts as an advisory service, no responsibility is assumed by this service except where the advice or information given falls within the scope of our specified, contractually agreed service or the advisor was acting deliberately. We guarantee consistent quality of our products. We reserve the right to make technical changes and further develop products.

PRO1_5866203106, TDB, Rev: 0.25, State: 20. 11. 2023