

Technisches Merkblatt

OLDODUR ADN glänzend

Zweikomponenten-Acryl-Deckbeschichtung als Schlußanstrich für Beschichtungssysteme auf Metall, z.B. Stahlkonstruktionen, Großbehälter außen, Maschinen, Holz, Kunststoffoberflächen sowie für Beton, Mauerwerk und Faserzement.

Art.-Nr. 316-Farbtone

Bindemittelbasis	Acryl-Polyurethan, hochvernetzend			
Dichte (DIN 53217, +20°C)	ca. 1,0- 1,25 g/ml farbtoneabhängig			
Festkörper (Stamm)	Volumen: ca. 40 - 50 % farbtoneabhängig Gewicht: ca. 55 - 65 % farbtoneabhängig			
Viskosität (+20°C)	Stamm: 35 - 40 Sekunden DIN 6mm-Auslaufbecher Mischung (PUR-Härter 150): 110-130 Sekunden DIN 4mm-Auslaufbecher Mischung (PUR-Härter 880): 55-65 Sekunden DIN 4mm-Auslaufbecher			
Mischungsverhältnis	5 : 1 Gewichts-Teil bzw. 4 : 1 Volumen-Teil mit PUR-Härter 150, Art.-Nr. 385-0150 oder 2,5 : 1 Gewichts-Teil bzw. 2 : 1 Volumen-Teil mit OLDODUR PUR-Härter 880, Art.-Nr. 385-0880			
Topfzeit (+20°C)	ca. 8 Stunden bei +5° C; ca. 4 Stunden bei +20° C Luftfeuchtigkeit max. 85 %. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit.			
Farbtöne	RAL- und Sondertöne			
Glanzgrad/Oberfläche 60° Meßwinkel	glänzend ca. 90 GE			
VOC-Wert	ca. 450 g/l			
Lagerung bei +20°C	ca. 12 Monate in fest verschlossenen Originalgebinden. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.			
Schichtdicke und Verbrauch (je Schicht), Ergiebigkeiten	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 40 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 90 - 110 g/m ² bzw. 75 - 90 ml/m ² entspricht ca.: 9 - 10 m ² /kg bzw. 10 - 11 m ² /l <small>Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.</small>			
Verarbeitungstemperatur	min. +5° C bis max. +30° C Luft- und Objekttemperatur. Taupunkt beachten.			
Trocknungs- und Überar- beitungszeiten (20°C, 65% rel. Luftfeuch- tigkeit)	staubtrocken	griffest	überarbeitbar	beanspruchbar
	nach ca. 90 Min.	nach ca. 5 -6 Std.	nach ca. 12 Std.	nach ca. 7 Tagen (Wasser) bzw. 14 Tagen (Chemikalien)
	Durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden bzw. Forcierte Trocknung: 20 Min. ablüften, 30 Min. bei +100°C oder 45 Min. bei +90°C			

Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten

OLDODUR ADN ergibt glänzende, porendichte und glatte Filmschichten mit hoher Wetter-, Licht- und Glanzbeständigkeit. Die hohe Oberflächenhärte entspricht der eines Einbrennlackes. Damit verbunden sind sehr gute Haftung, gute Abriebfestigkeit. Neben der Lufttrocknung kann OLDODUR ADN im Temperaturbereich bis +130°C eingebrannt werden.

OLDODUR ADN-Filme weisen eine hohe Chemikalienbeständigkeit in einem weiten Bereich auf und sind beständig gegen Öle, Normalbenzin und aliphatische Lösemittel. Die Filme sind nach vollständiger Aushärtung aufgrund der Oberflächenglätte und -härte leicht zu reinigen. OLDODUR ADN-Filme können nach jeder Zeit ohne vorherige mechanische Anraugung jedoch nach vorheriger Reinigung überarbeitet werden.

Temperaturbeständigkeit bei trockener Hitze bis max. +60°C, kurzzeitig bis +140°C. Bei feuchter Hitze bis max. +40°C.

Vorbereitung der Oberfläche:

Die Vorbereitung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems.

Alte Farbbeschichtungen:	Farbbeschichtungen unbekannter Zusammensetzung vorher restlos entfernen. Einkomponenten-Anstriche können beim Überstreichen mit OLDODUR ADN angelöst werden und hochziehen. Gut durchgetrocknete, festhaftende Zweikomponenten-Beschichtungen können nach vorherigem Anschleifen mit OLDODUR ADN überarbeitet werden.
Stahl:	Die Oberfläche muß sauber, öl-, fett- und staubfrei, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden durch Strahlen nach DIN ISO 12944-4, erzielt.
NE-Metalle und verzinkter Stahl	Säuberung der Oberfläche wie bei Stahl. Die Flächen dürfen nicht oxidiert sein.
Holz	Keine spezielle Vorbereitung erforderlich, evtl. schleifen. Die Holzfeuchte darf bei Nadelhölzern und Eiche nicht über 15 % und bei tropischen Laubhölzern nicht über 12 % betragen. Bei stark saugenden Untergründen wird eine Erstgrundierung mit OLDODUR BT, Art.-Nr. 304-0050, empfohlen.
Beton, faserverstärkter Zement	Betonbauwerke müssen gegen Erdfeuchtigkeit, Bodensäuren und aggressives Erdreich einwandfrei isoliert sein, damit von Außen keine Nässe eindringen und zu Blasenbildung bzw. Ablösen der Innenbeschichtungen führen kann. Die Oberfläche muß trocken, frei von Verunreinigungen, Dichtungs- und Trennmitteln sein. Um optimale Voraussetzungen für die Haltbarkeit der Beschichtung zu schaffen, muß bei einer Betonoberfläche auch die Zementschlämme entfernt werden.
Kunststoffoberflächen	Nach Herstellung von Kunststoffoberflächen, z.B. auf Basis Epoxidharz-, Polyurethan- oder ungesättigter Polyester-Basis können diese innerhalb von 24 Stunden, nach Entfernung evtl. vorhandener Trennmittel, ohne weitere Vorbereitung überarbeitet werden. Alte, vollkommen ausgehärtete Kunststoffoberflächen müssen vor einer Beschichtung mit OLDODUR ADN gründlich gereinigt und mechanisch angeraut werden.

Standard-Beschichtungssysteme:

Der Beschichtungsaufbau richtet sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und der Beanspruchung.

Grundbeschichtungen:	Stahl		NE-Metalle, verzinkter Stahl		Holz	Kunststoff
	normale Beanspruchung	extreme Beanspruchung	normale Beanspruchung	extreme Beanspruchung		
TU-UNIVERSAL-GRUNDIERUNG Art.-Nr. 213-0760 / -0320	25 µm 160 g/m ²					
KORROTAL Art.-Nr. 266-Farbton	60 µm 220 g/m ²	2 x 80 µm 580 g/m ²				
OLDOPOX ZINKPHOSPHAT-GRUND Art.-Nr. 323-0038 / -8012	60 µm 220 g/m ²	2 x 80 µm 580 g/m ²				
2K-FÜLLGRUND Art.-Nr. 312-0060	70 µm 205 g/m ²					
OLDOPOX PRIMER ZHG Art.-Nr. 321-0771 /-0815			60 µm 250 g/m ²	2 x 80 µm 670 g/m ²		
OLDODUR 2K-FÜLLGRUND Art.-Nr. 312-0092					60 µm 180 g/m ²	
OLDODUR PRIMER KST Art.-Nr. 312-0071						25 µm 130 g/m ²
Hinweis:	Bei der Verwendung als Versiegelung auf Beton oder faserverstärkten Zementunterlagen richtet sich die Grundbeschichtung nach der Beschaffenheit der Oberfläche. Bei Bedarf bitten wir um Rücksprache bei unserer anwendungstechnischen Abteilung.					

Applikationsverfahren:

Stamm-Komponente und Härter sind entsprechend dem Mischungsverhältnis gründlich miteinander zu vermischen. Beim Verarbeiten muß auf die Sauberkeit der Geräte geachtet werden. Bereits Spuren von Feuchtigkeit setzen die Qualität und Haltbarkeit der Lackierung stark herab.

Spritzverfahren	Druckluftspritzen	Streichen, Rollen
Spritzdruck: Ø Düsenbohrung: Spritzgänge: Verdünnung, Art.-Nr 103-0132: Viskosität (DIN 4mm):	3,5 - 4,0 bar 1,2 - 1,5 mm 1 - 2 Kreuzgänge bis zu 20 % 18 - 22 Sekunden	Nach sorgfältigem Unterrühren des Härters verarbeitungsfertig. Unter +10°C kann bis zu 5 % PUR-Verdünnung, Art.-Nr. 103-0132, bei Verwendung des Härters 385-0150, zugesetzt werden.
Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.		

Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

12/01 Wi-316far

Hinweis: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.

Mit dieser Ausgabe sind die früheren Technischen Merkblätter ungültig.