

Technisches Merkblatt

OLDODUR ADN-SEIDENGLANZ

Zweikomponenten-Acryl-Decklack als Schlussanstrich für Anstrichsysteme auf Metall, z.B. Stahlkonstruktionen, Großbehälter außen, Maschinen, Holz, Kunststoffoberflächen sowie für Beton, Mauerwerk und Faserzement.

Art.-Nr. 311-Farbtone

Bindemittelbasis	Acryl-Polyurethan, hochvernetzend			
Dichte (DIN 53217, +20°C)	ca. 1,1 - 1,3 g/ml farbtoneabhängig			
Festkörper	Volumen: ca. 45 - 50 % farbtoneabhängig Gewicht: ca. 58 - 65 % farbtoneabhängig			
Viskosität (+20°C)	Stamm: 35 - 40 Sekunden DIN 6mm-Auslaufbecher Mischung: 105-115 Sekunden DIN 4mm Auslaufbecher mit PUR-Härter 150 55 - 65 Sekunden DIN 4mm Auslaufbecher mit PUR-Härter 880			
Mischungsverhältnis	5 : 1 Gewichts-Teil bzw. 4 : 1 Volumen-Teil PUR-Härter 150, Art.-Nr. 385-0150			
	2,5 : 1 Gewichts-Teil bzw. 2 : 1 Volumen-Teil 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	Seidenglänzend ca. 55 – 65 GE			
VOC-Wert	ca. 460 - 550 g/l			
Packungsgrößen	Siehe aktuelles Lieferprogramm			
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.: 100 – 120 g/m ² bzw. 80 – 90 ml/m ² entspricht ca.: 9 m ² / kg bzw. 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. +10° C bis max. +30° C Luft- und Objekttemperatur. Taupunkt beachten.			
Trocknungs- und Überarbeitungszeiten (20°C, 65% rel. Luftfeuchtigkeit)	staubtrocken	griffest	überarbeitbar	chem./mech. beanspruchbar
	nach ca.60 Min	nach ca. 3-4 Std.	nach ca. 12 Std.	nach 7 Tagen (Wasser); nach 14 Tagen (chem.)
	Forcierte Trocknung: ca. 20 min. Abluftzeit Durchgetrocknet nach: ca. 30 min. bei +100°C; ca. 45 min. bei +90°C			

Ein Unternehmen von

Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

OLDODUR ADN-SEIDENGLANZ ergibt seidenglänzende, 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 und Flexibilität. Neben der Lufttrocknung kann OLDODUR ADN-SEIDENGLANZ im Temperaturbereich bis +130° C eingebrannt werden.

OLDODUR ADN-SEIDENGLANZ-Schichten weisen eine sehr hohe Korrosions- und 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-Seidenglanz-Filme können nach jeder Zeit ohne vorherige mechanische Anrauhung überarbeitet werden.

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

Bei feuchter Hitze bis max. +40° C.

Die Trockenzeiten können durch den Einsatz von Beschleuniger, Art.-Nr. 110-0316 verkürzt werden. Max. Zugabe 3 %.

Vorbereitung der Oberfläche:

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

Alte Farbbeschichtungen:	Farbbeschichtungen unbekannter Zusammensetzung vorher restlos entfernen. Einkomponenten-Beschichtungen können beim Überstreichen mit OLDODUR ADN-SEIDENGLANZ angelöst werden und hochziehen. Gut durchgetrocknete, festhaftende Zweikomponenten-Beschichtungen können nach vorherigem Anschleifen mit OLDODUR ADN-SEIDENGLANZ 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, Normreinheitsgrad Sa 2½ erzielt.
Aluminium und verzinkter Stahl:	Säuberung der Oberfläche wie bei Stahl. Die Flächen dürfen nicht oxidiert sein.
Holz:	Keine spezielle Vorbehandlung erforderlich, evt. 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 Innenbeschichtung führen kann. Die Unterlage 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 Epoxydharz-, Polyurethan- oder ungesättigter Polyester-Basis können diese innerhalb von 24 Stunden, nach Entfernung evtl. vorhandener Trennmittel, ohne weitere Vorbehandlung überarbeitet werden. Alte, vollkommen ausgehärtete Kunststoffoberflächen müssen vor einer Beschichtung mit OLDODUR ADN-SEIDENGLANZ gründlich gereinigt und mechanisch angeraut werden.

Standard-Beschichtungssysteme:

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

Grundierungen	Stahl		Alu, verzinkter Stahl		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	40-60 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	
2K-FÜLLGRUND Art.-Nr. 312-0060	80 µm 205 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 Zementoberflächen richtet sich die Grundierung 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
Spritzdruck:	3,5 - 4,0 bar
∅ Düsenbohrung:	1,2 - 1,5 mm
Spritzgänge:	1 - 2 Kreuzgänge
Verdünnung 103-0132:	bis zu 20 %
Viskosität (DIN 4 mm):	18 -22 Sekunden
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.

11/01Wi-311farb

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.