

Technisches Merkblatt

OLDODUR STRUKTURLACK / GLATTLACK

Zweikomponenten-Strukturlack für Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium und Kunststoffoberflächen. Bei entsprechender Verdünnungszugabe ist OLDODUR Strukturlack auch als Glattlack verwendbar.

Art.-Nr. 310-Farbtone

Bindemittelbasis	Acryl-Polyurethan				
Dichte (DIN 53217, +20°C)	ca. 1,1 - 1,3 g/ml farbtoneabhängig				
Festkörper (Mischung)	Volumen: ca. 53 - 55 % farbtoneabhängig Gewicht: ca. 60 - 69 % farbtoneabhängig				
Viskosität (+20°C)	strukturviskos				
Mischungsverhältnis	10 : 1 Gewichts-Teil bzw. 10 : 1 Volumen-Teil PUR-Härter 112, Art.-Nr. 385-0112 oder 10 : 1 Gewichts-Teil bzw. 10 : 1 Volumen-Teil PUR-Härter 150, Art.-Nr. 385-0150 (UV- beständig)				
Topfzeit (+20°C)	bei Verwendung des Härters 385-0112: ca. 4 Stunden bei Verwendung des Härters 385-0150: ca. 1,5 Stunden Luftfeuchtigkeit max. 85 %. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit.				
Farbtöne	RAL- und Sondertöne				
Glanzgrad/Oberfläche	seidenglänzend; 50 - 60 % Glanz				
VOC-Wert	390 - 430 g/l farbtoneabhängig				
Lagerung bei 20 °C	ca. 12 Monate (unvermischt) in fest verschlossenen Originalgebinden. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.				
Schichtdicke und Verbrauch, Ergiebigkeiten	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 50 µm auf planer Fläche bzw. von 40 µm als Glattlack theoretisch: 100 - 125 g/m ² bzw. 90 - 95 ml/m ² entspricht ca.: 9 m ² /kg bzw. 11 m ² /l bei Glattlack: 80 - 100 g/m ² bzw. 70 - 75 ml/m ² <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	Objekttemperatur: min. +10 °C bis max. +20 °C Lufttemperatur: min. +10 °C bis max. +20 °C Taupunkt beachten				
Trocknungs- und Überarbeitungszeiten (20 °C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit)	Wahl des Härters	Staubfrei	Griffest	Überarbeitbar	Chem./mech. beanspruchbar
	385-0150	ca. 40min.	ca. 2h	ca. 6h	ca. 5-7 Tg.
	385-0112	ca. 30min.	ca. 1h	ca. 6h	ca. 5-7 Tg.
	Forcierte Trocknung: Ablüftzeit: ca. 30 min. 30 Minuten bei +100 °C. 45 Minuten bei +90 °C				

OLDODUR STRUKTURLACK /GLATTLACK

Art.-Nr. 310-Farbton

Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

OLDODUR STRUKTURLACK ergibt poredichte und genarbte Oberflächen. Durch unterschiedliche Düsendgrößen, Drücke und ggf. Verdünnungszusätze lassen sich grobe bis feine Effekte erreichen. Diese so erzielten Lackierungen sind hart und dennoch elastisch und mechanisch beanspruchbar.

Bei starker UV-Belastung können je nach Farbton Vergilbungen auftreten. Wenn erforderlich, sollte mit dem lichtstabilen PUR-Härter 150, Art.-Nr. 385-0150, gemischt werden.

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

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 STRUKTURLACK angelöst werden und hochziehen. Gut durchgetrocknete, festhaftende Zweikomponenten-Beschichtungen können nach vorherigem Anschleifen mit OLDODUR STRUKTURLACK 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 55 928, Teil 4, Normreinheitsgrad Sa 2½ bzw. nach DIN ISO 12944-4, erzielt.
Aluminium und verzinkter Stahl:	Säuberung der Oberfläche wie bei Stahl. Die Flächen dürfen nicht oxidiert sein.
Kunststoffoberflächen:	Kunststoffoberflächen müssen vor der Beschichtung gründlich gereinigt und unter Umständen mechanisch angeraut werden. Trennmittel sind restlos zu entfernen. Es empfiehlt sich vorher ein Haftungsversuch.

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 145-220 g/m ²	2 x 80 µm 580 g/m ²			
OLDOPOX ZINKPHOSPHAT-GRUND, Art.-Nr. 320-0038 / -8012	60 µm 220 g/m ²	2 x 80 µm 580 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 PRIMER KST Art.-Nr. 312-0071					25 µm 130 g/m ²
Hinweis:	Je nach auftretenden Belastungen oder Anforderungen kann nach Vorprüfung auch ohne Grundierung gearbeitet werden.				

OLDODUR STRUKTURLACK / GLATTLACK

Art.-Nr. 310-Farbton

Applikationsverfahren:

Spritzverfahren	Strukturlack		Glattlack	
	Druckluftspritzen	Airless-Spritzen	Druckluftspritzen	Airless-Spritzen
Spritzdruck: Ø Düsenbohrung: Spritzgänge: Verdünnung, Art.- Nr. 103-0132:	4,0 - 6,0 bar 1,5 - 3,0 mm 1 - 2 Kreuzgänge nach Bedarf und gewünschtem Effekt	120 -150 bar 0,28 - 0,33 mm 1 - 2 Kreuzgänge nach Bedarf und gewünschtem Ef- fekt	3,5 - 4,0 bar 1,2 - 1,5 mm 1 - 2 Kreuzgänge 20 - 30 %	120 - 150 bar 0,28 - 0,33 mm 1 - 2 Kreuzgänge 10 - 20%
Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.				

Sicherheitsmaßnahmen:

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.

07/02 Wi-310-Farbton

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.