

Technisches Merkblatt

Pigmolux HQ Ultra G03

3380

Wasserbasierter, strahlungshärtender 2K-Pigmentlack für den Möbel- und Innenausbau für die Industrie

PRODUKTBESCHREIBUNG

Allgemeines

Wasserbasierter Pigmentlack mit isolierenden Eigenschaften für Holzoberflächen im Möbelbereich. Hohe Reaktivität, ausgezeichneter Stand auf senkrechten Flächen, sehr gute Stapelfähigkeit, sehr gute chemische Beständigkeit, rasche Trocknung und sehr hohe mechanische Beständigkeit.

Umweltzeichen und Prüfnormen



- **ÖNORM A 1605-12 (Möbeloberflächen)**
Bestimmung der Beständigkeit gegen chemische Einwirkungen: 1-B1
Verhalten bei Abrieb: 2-D ($\geq 50 \text{ U}$)
Verhalten bei Kratzbeanspruchung: 4-D ($\geq 1,0 \text{ N}$)
Entzündbarkeit: 5-B (schwer entzündbare Möbeloberfläche)



- **ÖNORM A 3800-1 (Brandverhalten)**
In Verbindung mit einem schwerbrennbaren Untergrund: schwerbrennbar, Q1, Tr 1



- **DIN 68861 (Möbeloberflächen)**
Teil 1: Verhalten bei chemischer Beanspruchung: 1 B
Teil 2: Verhalten bei Abriebbeanspruchung: 2 D ($> 50 \text{ bis } \leq 150 \text{ U}$)
Teil 4: Verhalten bei Kratzbeanspruchung: 4 E ($> 0,5 \text{ bis } \leq 1,0 \text{ N}$)



- **DIN 53160-1 und DIN 53160-2**
Schweiß- und Speichelechtheit



- **ÖNORM EN 71-3**
Sicherheit von Spielzeug, Migration bestimmter Elemente (Schwermetallfreiheit)
- **Französische Verordnung DEVL1104875A**
Kennzeichnung von Baubeschichtungsprodukten auf ihre Emissionen von flüchtigen Schadstoffen: A+



Anwendungsgebiete



Für die Lackierung von stark beanspruchten Flächen im Möbel- und Innenausbau inkl. Flächen des Küchen- und Sanitärbereiches. Verwendungsbereiche II – IV gemäß ÖNORM A 1610-12.

Für die Beschichtung von Innentüren.

Für schwer brennbare bzw. schwer entzündbare Aufbauten.

VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise



- Bitte Produkt vor Gebrauch aufröhren.
- Eine Produkt-, Objekt- und Raumtemperatur von mindestens + 15 °C ist erforderlich.
- Die Beschichtung muss unbedingt mittels UV-Strahlung gehärtet werden!
- Ein Zusatz von Bluefin Multilux Top (3853) auf Lack für den letzten, abschließenden Lackauftrag erhöht die Ringtestbeständigkeit und die Kratzfestigkeit von Pigmolux HQ Ultra G03 (3380).
- Bei der Beschichtung von Innentüren ist darauf zu achten, dass nur mit Acryllacken und -farben verträgliche Dichtprofile zum Einsatz kommen.
- Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, die Nichtbeachtung von Hinweisen oder die Verwendung nicht angeführter Produkte können das Ergebnis ungünstig beeinflussen.
- Bitte beachten Sie unsere **ARL 150 – Arbeitsrichtlinien für wasserbasierte Möbellacke**.

Mischungsverhältnis



100 Gew.-Teil(e) Pigmolux HQ Ultra G03 (3380)
10 Gew.-Teil(e) Aqua-Hardener 8456 (8456000210)

Aqua-Hardener 8456 (8456000210) muss vor Verarbeitung sorgfältig unter Rühren in das Produkt eingearbeitet werden. Wir empfehlen, vor Beginn der Verarbeitung eine Wartezeit von ca. 10 Minuten einzuhalten. Das Produkt kann ausschließlich 2-komponentig verarbeitet werden.

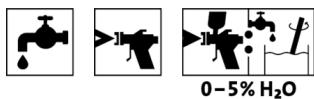
Topfzeit



2 Stunde(n)

Abgemischtes Material muss unbedingt 1:1 mit frisch abgehärtetem Material gemischt werden. Eine weitere Verlängerung der Topfzeit ist nicht möglich. Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

Auftragstechnik



	Airless	Airless luftunterstützt (Airmix®, Aircoat, etc.)	Becherpistole
Spritzdüse Ø (mm)		0,28 - 0,33	1,8
Spritzdruck (bar)		100 - 120	3 - 4
Zerstäuberluft (bar)	-	1 - 2	-
Verdünnung		Wasser	
Verdünnerzugabe (%)		-	0 - 5
Auftragsmenge pro Auftrag (g/m ²)		100 - 150*	
Gesamtauftragsmenge (g/m ²)		max. 450	

* geschlossenporige Flächen: ca. 120 g/m²

* offenporige Flächen: ca. 150 - 200 g/m²

Form und Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks sowie Applikationsart beeinflussen den tatsächlichen Verbrauch. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trockenzeiten

(bei 23°C und 50% r.F.)

Abdunsten des Wassers

30 - 45 Minuten	Bandpalettentrockner (ansteigende Temperatur bis max. + 50 °C, Luftgeschwindigkeit ca. 2 m/s)
oder	
15 - 30 Minuten	Flachkanaltrockner (ansteigende Temperatur bis max. + 50 °C, Luftgeschwindigkeit ca. 2 m/s)

Bei den genannten Anlagenparametern handelt es sich um Richtwerte, die auf die jeweilige Anlage abgestimmt werden müssen.

Die Trocknung ist abhängig von Untergrund, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch, relativer Luftfeuchte, Stapeldruck und Stapelbedingungen.

Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit können die Trockenzeit verlängern.

UV-Härtung

Vorschub 6 m/min bei Verwendung von 1 Ga-Strahler (Leistung: 80 W/cm²) und 1 Hg-Strahler (Leistung: 60 W/cm²)

Auf eine ausreichende Aushärtung auf den Kanten ist zu achten!

Reinigung der Arbeitsgeräte

8029

Sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Für die Entfernung von angetrockneten Produktresten empfehlen wir Aqua-Cleaner (8029) (1:1 mit Wasser verdünnt).

Transportbänder und Materialleitungen: Clean-Smart B&P (8015000210)

Stark verschmutzte Materialleitungen: Clean-Smart Gel (8060000210)

UNTERGRUND**Untergrundart**

Für die deckende Lackierung geeignetes Vollholz bzw. Holzspan- oder Holzfaserwerkstoffe, furniert bzw. mit Grundierfolie beschichtet.

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fett, Wachs, Silikon etc. und frei von Staub sein, sowie auf Eignung zur Beschichtung geprüft werden.

Untergrundvorbereitung**Holzschliff:**

Körnung 150 - 180

Mit Grundierfolie beschichtete Trägerplatten:

Körnung 180 - 240

BESCHICHTUNGSAUFBAU**Grundierung****Für geschlossenporige Schleifslackflächen****Mit Grundierfolie beschichtete Trägerplatten:**

Folienschliff Körnung 240

je nach Qualitätsanforderung (Fülle, Gleichmäßigkeit der Oberfläche) ohne Grundierung oder 1 x Aqualux Spritzfüller (3319) (2-komponentig)

Zwischenschliff Körnung 320 - 360

Massivholz oder mit Blindfurnier (z. B. Buche) furnierte Spanplatten:

2 x grundiert mit Aqualux Spritzfüller (3319) (2-komponentig)

Zwischenschliff Körnung 280 - 320

MDF-Platten:

2 – 3 x grundiert mit Aqualux Spritzfüller (3319) (2-komponentig)

Zwischenschliff Körnung 280 - 320

Für offenporige Schleiflackflächen

Vorisolierung mit 150 - 200 g/m² Aqualux Spritzfüller Weiß (3319050000) (2-komponentig) bei:

Holzarten mit wasserlöslichen färbenden Holzinhaltsstoffen (z. B. Esche)

Aufbauten im Farnton RAL 9010 „Reinweiß“ sowie in Pastelltönen

Bei Aufbauten für Volltöne genügt das Grundieren mit 130 – 150 g/m² Pigmolux HQ Ultra G03 (3380).

Zwischenschliff



Körnung 280 - 360

Durchschleifen vermeiden!

Schleifstaub entfernen.

Decklackierung

1 x Pigmolux HQ Ultra G03 (3380) im gewünschten Farnton

REINIGUNG & PFLEGE

Reinigung und Pflege

Reinigung mit Clean-Möbelreiniger (7202) und Pflege mit Clean-Möbelpflege Plus (7222).

BESTELLHINWEISE

Gebindegrößen

25 kg

Farbtöne/Glanzgrade

Pigmolux HQ Ultra G03 (3380) & Farbtonnummer

RAL-Farbtöne, NCS-Farbtöne usw. sind als Sonderanfertigungen lieferbar.

Zusatzprodukte

Aqua-Cleaner 8029 (8029)

Aqua-Hardener 8456 (8456)

Aqualux Spritzfüller (3319)

Bluefin Multilux Top (3853)

Clean-Smart B&P (8015)

Clean-Smart Gel (8060)

Clean-Möbelpflege Plus (7222)

Clean-Möbelreiniger (7202)

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

WEITERE HINWEISE

Haltbarkeit/Lagerung



Mindestens 6 Monat(e) in original verschlossenen Gebinden.

Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen (über 30 °C) geschützt lagern.

Technische Daten

Lieferviskosität: 4 400 – 5 000 mPas (Brookfield Spindel 4/20 UpM/2 min/20 °C)

Sicherheitstechnische Angaben



Das Produkt ist nur für die industrielle Verarbeitung geeignet.

Das Einatmen von Lackaerosolen bei Spritzapplikation muss generell vermieden werden. Dies ist durch die fachgerechte Anwendung einer Atemschutzmaske (Kombinationsfilter A2/P2) gewährleistet.

Nähere Informationen zum Thema Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung finden Sie im dazugehörigen

Sicherheitsdatenblatt. Die aktuelle Version kann unter www.adler-lacke.com abgerufen werden.
