

von Profis
für Profis

SP 08 fire gloss

Seidenglänzend 2K Beschichtung

Technisches Datenblatt (TDB)



Lacklehner
HIGH END OBERFLÄCHEN



rgo Beton
Oberflächen

SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung

Produktinformation

Seite 1 / 3

Verwendungszweck

SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung ist ein VOC-konformer, Acryl für optimalem Verlauf auf optimalem Verlauf auf Stein, zementären & mineralischen Böden, Terrazzo, Linoleum und vorbeschichteten Kunststoffuntergründen. SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung

lässt sich unmittelbar nach forcierter Trocknung

optimal polieren und weist hohe Beständigkeit gegenüber allen Witterungseinflüssen, sowie chemischen und mechanischen Belastungen auf.

Verarbeitungshinweise

Bitte Beachten!

Beim Anmischen des SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung mit SP 08 fire gloss 2K Härter und Einstellen mit SP 08 fire gloss Fastretarder /

Einstellzusatz ist dringend zu beachten, dass folgende Schritte unbedingt eingehalten werden:

1. Schritt: SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung ausreichend einrühren - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!
2. Schritt: Härterzugabe ausreichend einrühren - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!
3. Schritt: Fastretarder/ Einstellzusatz unbedingt erst nachdem der Härter (wie oben Beschrieben) ausreichend eingerührt wurde - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!

(EUH208) Enthält Gemisch aus: 5-Chlor-2-methyl-2H-isothiazol-3-on [EG Nr. 247-500-7] und 2 Methyl-2H-isothiazol-3-on [EG nr. 220-239-6] (3:1). Kann allergische Reaktionen hervorrufen.
(EUH210) Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich



Mischungsverhältnis nach Gewicht SP 08 fire gloss : Härter nach Volumen SP 08 fire gloss : Härter
Härter 7% 7%
SP 08 fire gloss 2K Härter



Härter
SP 08 fire gloss 2K Härter



Topfzeit
1,5 - 2 h bei 20 °C*



Einstellzusatz
SP 08 fire gloss Fastretarder 10 - 20%
SP 08 fire gloss deep blender 10 - 20%



Spritzviskosität
Stets den Härter zuerst gründlich in den SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung einrühren und erst dann mit SP 08 fire gloss Fastretarder verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.
Fließbecher Airmix/Airless
18 - 24 s 4 mm DIN- -



Auftragsverfahren
Auftragsverfahren Härter Düse (mm) Spritzgänge Einstellzusatz Druck (bar)
Fließbecher / HVLP- 1,2 - 1,3½ vorl. + 1 10 - 20 % -2,0 - 2,5



Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	1h	6 - 8 h	24 h	36 h	24 h
--	60 °C	--	45 min	1h	4h	1h

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung



Produktinformation

Seite 2 / 3



Auftragsverfahren
Pinself, Roller, Wischer oder Spritzen

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Poly-Acryl
	Festkörper (Gew.%):	28 - 30
	Festkörper (Vol.%):	28 - 30
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	60 - 70
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,020 - 1,040 g/ml bei 20°C
	Glanzgrad:	3 = seidenglänzend
Eigenschaften:	Hohe Wasserbeständigkeit	
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit	
	Hohe Lösemittelbeständigkeit	
	Kratzfest	
	Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten	
	Temperaturbeständigkeit kurzzeitig 180 °C	
	Temperaturbeständigkeit dauernd 150 °C	
Theoretische Ergiebigkeit:	Abhängig vom Untergrund. Saugverhalten der Oberfläche 50 - 1500g pro qm.	
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde 6 Monate, bei 20°C, Empfohlene Lagertemperatur: 5-30°C	
VOC-Gesetzgebung:	EU-Grenzwert nach Dekopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/d 420 g/l. Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Spritzen mit V8 2K Härter: < 340 g/l	
Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.	
Untergrundvorbehandlung:	Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und Beschichtungsbeeinflussende Substanzen entfernen!	
	Achtung: Aufgrund unterschiedlichster mineralischer - zementären - bereits Beschichteten Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf dem Originaluntergrund der zu beschichtenden Oberfläche durchgeführt werden.	

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

Lackiererei Lehner - Herzog-Heinrich-Straße 2 - 94081 Fürstentzell - Tel.: +49 (0)8502 / 91 73 0 - Email: info@lacklehner.de - www.lacklehner.de

SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung



Produktinformation

Seite 3 / 3

Besondere Hinweise: Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

***Achtung:** Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Bitte beachten: Im nassen Zustand weist der SP 08 fire gloss Seidenglänzend 2K Beschichtung systembedingt eine weißliche Trübung auf, welche nach Trocknung nicht mehr erkennbar ist.

Reinigung der Werkzeuge: Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit RGO Einstellzusatz SP 08 fire gloss Fastretarder oder RGO Werkzeugreiniger reinigen.
Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

Entsorgung: Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Untergründe:

Zement-Estrich

Calciumsulfatestrich

Restfeuchtigkeit maximal:

Beheizt	Unbeheizt
1,8%	2%

Beheizt	Unbeheizt
0,3%	0,5%

CT-C25 - F4

CT-C35 - F6

Theoretische Ergiebigkeit:

Je nach saugverhalten des Untergrundes 50 - 2000g pro qm

