

von Profis
für Profis

SP 100 high gloss

Technisches Datenblatt (TDB)



Lacklehner
HIGH END OBERFLÄCHEN



rgo Beton
Oberflächen

Verwendungszweck

SP 100 high gloss ist ein VOC-konformer, lösemittelhaltiges Polyurethan-Acryl Harz für optimalem Verlauf, sowie mineralischen und fast allen anderen Untergründen. SP 100 high gloss lässt sich unmittelbar nach forcierter Trocknung optimal polieren und weist hohe Beständigkeit gegenüber allen Witterungseinflüssen, sowie chemischen und mechanischen Belastungen auf.

Anwendung im Innenbereich und Außenbereich. Auf nicht begehbaren Steinoberflächen, mineralische, zementäre Oberflächen von Arbeitsflächen, Betonfertigteilen, Betonmöbeln, Küchenarbeitsplatten und Wänden anwendbar.

Achtung!

Besonderheiten:

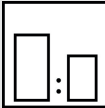





Glanzgrad und Zusatzstoffe z.B. Antirutsch sind Anforderungsbedingt abzustimmen.

Verarbeitungshinweise

Bitte Beachten!

Beim Anmischen des SP 100 high gloss mit SP 100 high gloss Härter und Einstellen mit SP 100 Retarder/ Einstellzusatz ist dringend zu beachten, dass folgende Schritte unbedingt eingehalten werden:

1. Schritt: SP 100 high gloss ausreichend umrühren - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!
2. Schritt: Härterzugabe ausreichend einrühren - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!
3. Schritt: SP 100 high gloss Retarder / Einstellzusatz unbedingt erst nachdem der Härter (wie oben beschrieben) ausreichend eingerührt wurde - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!

	Mischungsverhältnis	nach Gewicht SP 100 : Härter	nach Volumen SP 100 : Härter
	Härter	100 : 20	---
	SP 100 high gloss Härter		
	Härter	SP 100 high gloss Härter	
	Topfzeit	ca. 8 Std bei 20 °C*	
	Einstellzusatz	SP 100 high gloss Retarder	ca 30%
	Spritzviskosität	Stets den Härter (SP 100 Härter) zuerst gründlich in den SP 100 high gloss einrühren und erst dann mit SP 100 Retarder verdünnen.	
	Fließbecher	Airmix/Airless	
	18 - 24 s 4 mm DIN	--	
	Auftragsverfahren	Härter	Düse (mm) Spritzgänge Einstellzusatz Druck (bar)
	Fließbecher / HVLP	--	1,2 - 1,7 ½ vorl. + 1 10, 20 - 50% 0,8 - 2

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.



Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Stapeln	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	1 h	24 h	24 h	5 h	5 h

Wärmetrocknung möglich!!



Auftragsverfahren
Airless, Roller, Walzen + Streichen - Spritzen

Die Endhärte wird nach 3 - 5 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Acryl-Polyurethan-Polyester-System
	Festkörper (Gew.%):	-
	Festkörper (Vol.%):	-
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	-
	Dichte bei 20 °C:	0,9 g/cm ³
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	hochglänzend
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 100 - 1500g pro qm.	
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebilde mindestens 2 Jahre. Frostfrei lagern.	
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:	
	Wasser:	0,0 %
	VOC (EU)	80,58 %
	Spritzen mit SP 100 high gloss Härter:	< 340 g/l
Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 18 °C. 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.	
	**weitere Haftvermittler sowie Zusatzstoffe sind verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.	

Anschleifen bereits beschichteter Untergründe ist erforderlich!
zu Benutzen: Schleifpatt oder Vlies.

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 Fürstzell - Tel.: +49 (0)8502 / 91 73 0 - Email: info@lacklehner.de - www.lacklehner.de

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 100 high gloss weißt systembedingt eine weißliche Trübung auf, welche nach Trocknung nicht mehr erkennbar ist.

Reinigung der Werkzeuge: Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit RGO Einstellzusatz SP 100 high gloss Retarder 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:

Restfeuchtigkeit maximal:

Zement-Estrich

Beheizt	Unbeheizt
1,8%	2%

Calciumsulfatestrich

Beheizt	Unbeheizt
0,3%	0,5%

Festigkeitsklasse des Estrichs:

CT-C25 - F4

CT-C35 - F6

