

von Profis
für Profis

SP 33 3D - rebus print fix finish

Technisches Datenblatt (TDB)



Lacklehner
HIGH END OBERFLÄCHEN



rgo Beton
Oberflächen

Verwendungszweck

SP33 3D - rebus print fix finish ist ein VOC-konformer, lösemittelhaltiges Polyurethan-Acryl Harz für optimalem Verlauf, sowie mineralischen, und zementären Untergründen. SP33 3D - rebus print fix finish 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. Geeignet im Innenbereich I Außenbereich von nicht begehbaren mineralischen I zementären Oberflächen.

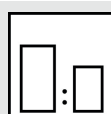
Achtung!
Nicht für Fußböden und Stiegen geeignet!

Verarbeitungshinweise

Bitte Beachten!

Beim Anmischen des SP 33 3D - rebus print fix finish mit SP 33 3D - rebus print fix finish 2K Härter und Einstellen mit SP 33 3D - rebus print fix finish Retarder / Einstellzusatz ist dringend zu beachten, dass folgende Schritte unbedingt eingehalten werden

1. Schritt: SP 33 3D - rebus print fix finish 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: SP 33 3D - rebus print fix finish 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 33 3D	Härter nach Volumen SP 33 3D : Härter
SP 33 3D - rebus print fix finish 2K Härter 100 : 20	---
SP 33 3D - rebus print fix finish 2K Härter	



Härter
SP 33 3D - rebus print fix finish 2K Härter



Topfzeit
ca. 8 Std bei 20 °C*



Einstellzusatz
SP 33 3D - rebus print fix finish Retarder ca 30%



Spritzviskosität
Stets den Härter (SP 33 2K Härter) zuerst gründlich in den SP 33 3D - rebus print fix finish einrühren und erst dann mit SP 33 3D 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 Aufbringung kann unmittelbar danach durch aufspritzen | aufstreichen | oder mit einer 7 mm Velourwalze für saugende Untergründe und mit einer 4 mm Walze für wenig saugende Untergründe erfolgen.

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): > 10% stumpfmatt
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 Originalgebände 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 33 3D - rebus print fix finish 2K 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.



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 33 3D - rebus print fix finish systembedingt eine weißliche Trübung auf, welche nach Trocknung nicht mehr erkennbar ist.

Reinigung der Werkzeuge: Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit RGO Einstellzusatz SP 33 3D - rebus print fix finish 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

