



TECHNISCHES MERKBLATT

VD-RAL-09

-FÜR RAL WIRD IN EINE 4-STELLIGE
FARB-KENNZAHL EINGESETZT-

Viehhofstraße 206
D-42117 Wuppertal

Tel.: 0049 (0)202-24256-0
Fax: 0049 (0)202-24256-26

e-mail: info@conrads-lacke.de
www.conrads-lacke.de

CONRADS® - KUNSTSTOFF - DECKLACK

Produktbeschreibung : Conrads-VD-RAL-09 ist ein einkomponentiger, schnelltrocknender, dickschichtig zu verarbeitender Beschichtungsstoff auf Basis eines modifizierten PVC-Mischpolymerisats mit guter Wetter- und Chemikalienbeständigkeit. VD-RAL-09 entspricht den früheren Vorschriften der DB TL 918.300 Blatt 77.

Empfohlene Anwendung: Als Einschicht- oder Decklack für verzinkten Stahl in Industrielatmosphäre und Seeklima.

TECHNISCHE DATEN

(die angegebenen Werte sind abhängig vom Farbton und können demzufolge abweichen)

Farbton: alle RAL-, NCS- oder BS- Farbtöne, Sonder- und Druckfarbtöne auf Anfrage
Glanz matt bis seidenmatt
Dichte: ca. 1,2
Festkörper-Vol%: ca. 41
Theoretische Ergiebigkeit: ca. 6,8 m²/Kg bei 50 µm
Lieferviskosität: strukturviskos

VERARBEITUNG:

Streichen in Lieferkonsistenz
Rollen: in Lieferkonsistenz
Airless-Spritzen: in Lieferkonsistenz
Düse 0,40-0,50 mm
Spritzwinkel objektabhängig
Materialdruck min. 150 bar
Luft-Spritzen: nach entsprechender Einstellung mit maximal 10% Verdünnung

- auf saubere und trockene Spritzluft ist zu achten, Wasser- und Ölabscheider , sowie die Druckluftleitungen sind deshalb vorher zu überprüfen.

TROCKNUNG

BEI 20°UND 60µm SCHICHTDICKE:
sandtrocken: nach 2 Stunden
griffest: nach 4 Stunden
überarbeitbar: nach 10 Stunden

TEMPERATURBESTÄNDIG: bis max. 60°C trockene Hitze

ERREICHBARE

TROCKENFILMSCHICHTDICKE: STREICHEN: 80µm
AIRLESS-SPRITZEN: 120µm

VD-„RAL“09

VERARBEITUNGSTEMPERATUR: mindestens + 5°C

OBJEKTEMPERATUR: Mindestens +5°, mindestens 3° über dem Taupunkt

REL. LUFTFEUCHTIGKEIT: maximal 80%

LAGERSTABILITÄT: 6 Monate im Originalgebinde bei trockener Lagerung und 20°C

OBERFLÄCHENVOR- BEHANDLUNG:

Verzinkten Stahl wenn möglich aufrauen, am besten mit nicht metallischen Strahlmitteln leicht überstrahlen „Sweepen“-
Die Oberfläche muss frei sein von Salzen, Ölen, Fetten und sonstigen Verunreinigungen.

Nassreinigung, insbesondere Dampfstrahlen mit Zusätzen von Netzmitteln oder ätzenden Chemikalien ist nicht zu empfehlen.
Zum System passende Grundierungen oder Vorbeschichtungen müssen trocken und frei von Fremdstoffen sein.

VORHERGEHENDE BESCHICHTUNG: - bei Bedarf -

CONRADS-Kunststoff-Grundierung VG-RAL-09

VERDÜNNUNG:

Conrads-Verdünnung ZU-225142

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE:

CONRADS-VERDÜNNUNG z.B. ZU-225142 oder ZR-00

Bei längerer Arbeitsunterbrechung müssen sämtliche Geräte, Schlauchleitungen usw. sorgfältig gereinigt werden.

Schutzmaßnahmen:

Für Kinder unzugänglich aufbewahren.
Ebenso ist auf das Tragen entsprechender Schutzkleidung zu achten.
Maßgebend für die Verarbeitung ist die Unfallverhütungsvorschrift VBG 23 „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“, inklusive deren Durchführungsanweisung.
Beachten Sie neben der o.g. Unfallverhütungsvorschrift auch die Etikettierung der Gebinde.
Die Kennzeichnung nach den gesetzlichen Vorschriften unterliegt ständiger Anpassung. Das Etikett entspricht dem aktuellen Stand

Unsere anwendungstechnischen Informationen in Wort und Schrift werden aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis gegeben. Sie sind unverbindlich und bekunden kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.
®= eingetragenes Warenzeichen der Dr. A. Conrads. Lacke GmbH & Co. KG, Wuppertal

AUSGABE:

Oktober 2006 - diese Ausgabe ersetzt alle bisherigen –