

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit WBS Einschichtlack WAY 2200-20

Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** Schnelltrocknender, Einschichtlack für die Beschichtung von Konstruktionen (Hallen, Rohre, Tore, Wand- und Deckenverkleidungen, Behälter, Container, Fahrzeugbau, Transportgestelle) aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Außenbereich.
- Charakteristik:**
- Bindemittelbasis:** Reinacrylat
 - Festkörper:** 47 - 55 Gew.-%
 - Lieferviskosität (DIN 53 211):** thixotrop
 - Spez. Gew. (DIN 51 757):** 1,20 - 1,30 kg / ltr.
 - Glanzgrad (DIN 67 530):** 10-20 % / 60°(matt)
- Eigenschaften :**
- kurze Trockenzeit
 - hohe UV- und Wetterbeständigkeit
 - sehr gute Wasserbeständigkeit
 - Temperaturbeständig: Dauerbelastung 70 °C; Kurzz eitbelastung: 130°C
 - Haftung (DIN 53151): Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0 (sehr gut);
 - Aluminium: Gt 0 (sehr gut); Beton: Gt 0 (sehr gut)
- Lagerung :** im verschlossenem Originalgebinde mindestens 2 Jahre lagerfähig; Dabei trocken und frostfrei bei einer Temperatur von +5°C bis max. +30°C lagern.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2007)/ 140 g/l (2010) Dieses Produkt enthält max. 54 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70% relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur: 20-25 °C; Objekttemperatur: >15 °C; rel. Luftfeuchte: 40-60 %; Luftgeschwindigkeit: >0,4 m/s
- Untergrund-Vorbehandlung:**
- Eisen, Stahl:** reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Thalit WBS Reiniger oder Silikonentferner
 - Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger)
 - Aluminium:** reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit WBS Reiniger oder Silikonentferner
- | Auftragsverfahren: | Druck [bar] | Düse [mm] | Spritzgänge | Verdünnung |
|--------------------|-------------|------------|-------------|------------|
| Luft / Fließbecher | 2 - 4 | 1,2 - 1,5 | 2 - 4 | 10 % |
| HVLP | 3,5 | 1,3 - 1,4 | 2 - 3 | 10 % |
| Airless | 80 - 150 | 0,3 - 0,45 | 1 - 2 | 0 - 5% |

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. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

Thalit WBS Einschichtlack WAY 2200-20

Verdünnung :	Thalit WBS VE-Wasser			
Trocknung:	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	20 Min.	30 Min.	8 h	-
Objekttemperatur 60 °C		10 Min.	60 Min.	-

Die Endhärte wird nach 4 – 5 Tagen (20 °C) erreicht. Die Trocknung kann durch Erhöhung der Luftgeschwindigkeit (z.B. durch Anblasdüsen) beschleunigt werden. Optimale Trocknungsbedingungen: 35 – 45°C bei einer Luftgeschwindigkeit von 0,4 m/sec.

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung):

Eisen, Stahl, Aluminium und Zink: Grundierung und Decklackierung: WAY 2200-20 (Gesamtschichtdicke: 50 – 70µm)

2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung):

Eisen, Stahl:

Grundierung: WAY 1000-20 (Schichtdicke: 50 – 70 µm)

Decklackierung: WAY 2200-20 (Schichtdicke: 50 – 60 µm)

Zink:

Grundierung: WAY 1000-20 (Schichtdicke: 50 – 70 µm)

Decklackierung: WAY 2200-20 (Schichtdicke: 50 – 60 µm)

Aluminium:

Grundierung: WAY 1000-20 (Schichtdicke: 20 – 30 µm)

Decklackierung: WAY 2200-20 (Schichtdicke: 50 – 60 µm)

Theoret. Ergiebigkeit : 6,1 – 6,4m² / kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Besonders UV - beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich. Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35°C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden. Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-Kreislaufsystem. 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.

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. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

UG 08/13