

Technisches Merkblatt

| | |
|------------------------|---|
| <i>Bezeichnung:</i> | Miracryl® DD-Spritzlasur |
| <i>Artikel-Gruppe:</i> | Art. Gruppen 621, 622 und 623 |
| <i>Anwendung:</i> | Farbiges DD- Lacksystem für die deckend offenporige und naturporige Lackierung auf grobporigen Hölzern. |
| <i>Applikation:</i> | Spritzen, alle Arten |
| <i>Eigenschaften:</i> | <p>Miracryl® DD-Spritzlasur eignet sich aufgrund seiner hohen Deckkraft bei niedrigem Festkörpergehalt hervorragend zur farbig deckenden Lackierung von grobporigen Hölzern, wie z.B. Eiche, Esche und betont eine scharfe Porenzeichnung.</p> <p>Miracryl® DD-Spritzlasuren trocknen sehr schnell und sind absolut lichtecht. Sie sind in allen RAL- Sikkens-, NCS- und vielen anderen Farbtönen lieferbar. Sonderfarbtöne sind nach geeigneter Farbtonvorlage (glatte Oberfläche, mind. 5x5 cm) ebenfalls kurzfristig lieferbar.</p> |
| <i>Verarbeitung:</i> | <p>Der zu lackierende, offenporige Holzuntergrund muss nach dem Holzschliff (150-180er Korn) gut entstaubt werden. Um die Poren zu vergrößern, ist ein anschließendes Ausbürsten zweckmäßig.</p> <p><u>Lackierung deckend offenporig:</u></p> <p>Miracryl® DD-Spritzlasur wird je nach Porigkeit der zu lackierenden Holzoberfläche „schwimmend“ appliziert (ca. 180-250 g/qm), um eine einwandfreie Auslackierung der Poren zu gewährleisten. Nach ca. 2-3 Stunden Trocknung bei Raumtemperatur wird mit Körnung 240-280 zwischengeschliffen. Anschließend erfolgt ein zweiter Auftrag (ca. 180-250 g/qm) von Miracryl® DD-Spritzlasur. Nach weiteren ca. 60 Minuten Trocknung bei Raumtemperatur kann mit Miracryl® A, farblos, fertiglackiert werden. Die Durchtrocknung erfolgt über Nacht.</p> <p><u>Lackierung naturporig (offenporig):</u></p> <p>Miracryl® DD-Spritzlasur wird mit ca. 110-120 g/qm aufgetragen. Nach ca. 30 Minuten Trocknung bei Raumtemperatur erfolgt ein Grundierungsauftrag mit Miracryl® A, farblos und einer mindestens 6stündigen Durchtrocknung. Nach anschließendem Zwischen-schliff (220-240 Korn) wird mit Miracryl® A, farblos im gewünschten Glanzgrad ablackiert. Die Durchtrocknung erfolgt über Nacht.</p> |
| <i>Auftragsmenge:</i> | Je nach gewünschtem Effekt unterschiedlich. (Siehe „Verarbeitung“) |
| <i>Härter:</i> | 10 Gew. % (10:1 Gew. Teile) Härter N (Härter gut einarbeiten!) |

| | |
|-----------------------|---|
| Topfzeit: | 1 Arbeitstag |
| Verdünnung: | Spezialverdünnung für PUR- Lacke Art.-Nr. 010-000-01322 |
| Viskosität: | Lieferviskosität: ca. 16-18 Sek., DIN Becher 4 mm Verarbeitungsviskosität: nach Härterzugabe ca. 16 Sek., DIN Becher 4 mm. Ggf. kann die Verarbeitungsviskosität individuell eingestellt werden. |
| Trocknung/Härtung: | Staubtrocken nach ca. 20 Minuten. Stapel- bzw. verpackungsfähig nach Durchtrocknung über Nacht |
| Reinigungsverdünnung: | Spezialverdünnung für PUR- Lacke Art.-Nr. 010-000-01322 |
| Lagerfähigkeit: | 6 Monate in geschlossenen Gebinden |
| Kennzeichnung: | Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt |
| Bemerkungen: | wichtig: Oberflächen, die Miracryl® DD-Spritzlasuren lackiert und älter als 2 Tage sind, müssen vor der Überlackierung angeschliffen werden, um einwandfreie Zwischenhaftung zu erreichen. |

Klumpp Coatings produziert hochwertige Oberflächenmaterialien für die Weiterverarbeitung auf Fertigungsanlagen mit entsprechenden Auftragstechnologien. Es liegt in der Verantwortung des Verbrauchers die Anforderungen des Produkts mit allen geltenden Vorgaben einzuhalten, bevor weiter verfahren wird. Der Anwender ist angehalten das Endprodukt immer auf die Eignung für den gewünschten Zweck zu testen, bevor mit dem Auftrag begonnen wird. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Vermarktung und Zweckmäßigkeit für bestimmte Einsätze. Der Hersteller ist nicht verantwortlich für zufällige, Folge- oder spezifische Schäden oder Verluste, die direkt oder indirekt von der Verarbeitung dieses Produkts herrühren. Die Messdaten basieren auf Labortests, die unter optimalen Laborbedingungen von Klumpp Coatings durchgeführt wurden. Diese Information dient nur als allgemeine Hilfe, da die eigentliche Produktion durch bedeutende Faktoren wie Trägermaterial, Fertigungsumgebung und Auftrag beeinflusst werden kann. Der Kunde sollte eine angemessene Funktionsprüfung mit originalen Produktionsmustern durchführen, um die Eignung für den gewünschten Zweck sicher zu stellen. (Juli 2009)