satine
satine.com

TECHNISCHES DATENBLATT

VARNISH SOLVENT RUTSCHHEMMEND

BESCHREIBUNG

VARNISH SOLVENT RUTSCHHEMMEND ist eine Grundierung für Acryl-Polyurethan-Beschichtungen, speziell entwickelt für das Lackieren von Böden und Beschichtungen im Innen- und Außenbereich. Es handelt sich um einen aliphatischen Acryllack. Er wird hauptsächlich für die dekorative Endbeschichtung begehbarer Böden verwendet, die eine rutschhemmende Behandlung erfordern (**rutschhemmend, hohe Beständigkeit und starke Beanspruchung für Böden**). Empfohlen für die Endbehandlung neuer Böden oder die Sanierung von Böden aus geglättetem Beton, selbstnivellierenden Estrichen, Mikrozement, Prägebeton usw.

ZUSAMMENSETZUNG

- Härter Varnish Solvent: Acrylbeschichtung.
- Varnish Solvent: halbdeckende Acrylbeschichtung.
- Grundierung und Endbeschichtung aus zweikomponentigem Acryl-Polyurethan auf Basis von aliphatischen Isocyanat- und Polyacrylatharzen, die bei Raumtemperatur durch chemische Reaktion aushärten.
- Härter auf Basis nicht vergilbender Isocyanate mit sehr hohen physikalisch-chemischen Eigenschaften (Polyurethan-Härter).
- Mischungsverhältnis: **3/1 nach Gewicht**.

VERWENDUNG

Rutschhemmende Behandlung, geeignet für alle Untergründe und Bodenarten im Innen- und Außenbereich: Bodenfarbe, Zement, Beton, Fliesen, Platten, Stein usw. Ideal für glatte, rutschige oder häufig nasse Böden: Treppen, Beckenrand, Außenterrasse, Bade- oder Waschküchenboden usw.

Untergründe

Alle Arten von geschichteten Untergründen oder Verbundwerkstoffen auf Basis von PE- oder Polyurethanharzen, ausreichend ausgehärtet. Auch auf zuvor abgebundenem Zement und Beton; auf allen Arten von eisenhaltigen Untergründen, Stahl, Zink, Aluminium, Nichteisenmetallen, Edelstahl, verzinkten Oberflächen, bestimmten Kunststoffen (außer PE und PP), Epoxidgrundierungen und mit Alkydlacken gestrichenen Oberflächen (zuvor ausgebessert).

Untergrundvorbereitung: Eisen und Stahl

Gemäß UNE 48302 (ISO 8501-1) zur Entfernung von Rost und Zunder unmittelbar vor dem Anstrich sandstrahlen bis Sa 2 oder bürsten bis St 2. Verschmutzte Flächen zuvor entfetten und mit Schleifmittel Nr. 240-260 anschleifen.

Verbundwerkstoffe

Gründlich entfetten und je nach gewünschter Oberfläche ein- bis zweimal auftragen.

EIGENSCHAFTEN

Deutlich verringerte Wasseraufnahme der behandelten Materialien und dadurch:

- Beständig gegen Lösemittel, Benzin und Chemikalien.
- **Rutschhemmender** Lack durch seine besondere Oberflächenstruktur.
- Betont seinen **antiadhäsiven** Charakter und verhindert die Haftung von Klebstoffen.
- Durch die Strukturierung werden Unebenheiten und Unregelmäßigkeiten der Untergrundoberfläche besser kaschiert.
- Höhere Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse (saurer Regen durch SO_2).
- UV-beständig.
- Altert nicht durch Rosteinwirkung, da keine ungesättigten Doppelbindungen vorhanden sind.
- Begrenzt das Wachstum von Pilzen und Schimmel (Veralgung).
- Trägt zur Bekämpfung von Ausblühungen bei.
- Minimale Empfindlichkeit gegenüber Frost-Tau-Wechseln.
- Bewahrt das ursprüngliche Aussehen und die Gasdurchlässigkeit („Atmungsaktivität“).

LAGERUNG UND GEBINDE

- Das Produkt von Wärme- und Stromquellen getrennt lagern.
- Im Lagerbereich nicht rauchen.
- Um ein Verschütten zu vermeiden, müssen geöffnete Gebinde sorgfältig verschlossen und aufrecht gestellt werden.
- Maximale Lagerdauer: **12 Monate**.
- Der Härter nimmt nach dem Öffnen Feuchtigkeit aus der Umgebung auf und muss so bald wie möglich verwendet werden, da seine Viskosität zunimmt und er unbrauchbar wird.

LIEFERFORM

- Produkt: **3 kg** VARNISH SOLVENT.
- Härter: **1 kg** HÄRTER.

HINWEISE

Bei der Verwendung die Hinweise auf dem Gebindeetikett beachten und die Lüftungs- und Handhabungsvorkehrungen gemäß dem Sicherheitsdatenblatt (SDB) des Produkts entsprechend den geltenden gesetzlichen Vorschriften einhalten.

Diese Angaben entsprechen dem aktuellen Stand unseres Wissens und informieren über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Sie dienen daher nicht der Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Anwendungszweck. Bestehende gewerbliche Schutzrechte sind zu beachten. Die Qualitätskontrollparameter werden im Spezifikationsblatt des jeweiligen Produkts aufgeführt.

SATINESTONE - Industriegebiet Carabona - C/ Coure Nr. 16, 18 und 20 - 12530 Burriana - Castellón – SPANIEN Tel. +34 692 100 100 / +34 969 100 100 E-Mail: info@satine.es

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

VARNISH SOLVENT	Wert
Dichte	≤ 1,4
Feststoffe	80-100 ± 4
Topfzeit	3 Std.
Viskosität des Produkts	20″ ± 5″ Ford-Becher 8
Viskosität der Mischung	42″ ± 5″ Ford-Becher 4
Glanz	15 ± 5
Verarbeitungstemperatur	-35 °C
Zeit zwischen den Lagen	12 Std.
Trockenschichtdicke	100 ± 20 µm
Oberfläche	Matt, seidenmatt, glänzend
Farbe	Halbdeckend. Einfärbung möglich

HÄRTER	Wert
Aggregatzustand bei 20 °C	Flüssig
Aussehen	Nicht bestimmt
Farbe	Nicht bestimmt
Geruch	Nicht bestimmt
Siedepunkt bei Atmosphärendruck	139 °C
Dampfdruck bei 20 °C	711 Pa
Dampfdruck bei 50 °C	3782 Pa (4 kPa)
Verdunstungsgeschwindigkeit bei 20 °C	Nicht relevant
Dichte bei 20 °C	1029 kg/m^3
Relative Dichte bei 20 °C	1,029
Dynamische Viskosität bei 20 °C	3000 cP
Kinematische Viskosität bei 20 °C	2914,66 cSt
Kinematische Viskosität bei 40 °C	Nicht relevant
Konzentration	Nicht relevant
pH-Wert	Nicht relevant
Dampfdichte bei 20 °C	Nicht relevant
Verteilungskoeff. n-Octanol/Wasser bei 20 °C	Nicht relevant
Löslichkeit in Wasser bei 20 °C	Nicht relevant
Löslichkeitseigenschaft	Nicht relevant
Zersetzungstemperatur	Nicht relevant
Flammpunkt	34 °C
Selbstentzündungstemperatur	315 °C
Untere Explosionsgrenze	Nicht bestimmt
Obere Explosionsgrenze	Nicht bestimmt

ANWENDUNGSHINWEISE

Komponente A (VARNISH SOLVENT RUTSCHHEMMEND, 3,3 kg) mit Komponente B (HÄRTER, 1 kg) mischen. Das Produkt vor Gebrauch stets aufrühren.

APPLIKATIONSVERFAHREN

Allgemeine Verarbeitungshinweise

Druckluftpistole mit kontinuierlichem Luftstrom oder Airless. Die Mischung mit geeignetem Lösemittel auf eine Viskosität von 28-30″ Ford Nr. 4 verdünnen; das Lösemittel je nach Anwendungszweck wählen:

- Schnell trocknendes Lösemittel.
- Mittel trocknendes Lösemittel.
- Langsam trocknendes Lösemittel (sehr gute Verlaufseigenschaften).

Beim Airless-Spritzen muss der Austrittsdruck 100 bis 150 kg/m^2 betragen.

Pinsel oder Rolle. Je nach Temperatur bis zur optimalen Verarbeitungsviskosität mit langsam trocknendem Lösemittel verdünnen, um einen guten Verlauf und leichtes Streichen zu erzielen. Der Auftrag zwischen den Lagen kann nass in nass oder nach 12 bis 24 Stunden erfolgen.

Verarbeitungshinweise bei Mikrozement

Die Mischung aus VARNISH SOLVENT + HÄRTER stets auf die vorherige Grundierung mit PRIMER VARNISH auftragen. Für den 1. Anstrich wird empfohlen, VARNISH SOLVENT im Sommer mit normalem und im Winter mit schnellem DISOLVENTE VARNISH (Lösemittel) zu mischen.

Verbrauch

- 1. Anstrich: **max. 50 g/m^2** + Härter (33 %) + Lösemittel (15 %). Der Verbrauch darf nie höher sein.
- 2. und 3. Anstrich: **max. 100 g/m^2** + Härter (33 %) + Lösemittel (15 %).
- Bei Rollenauftrag sind die Mengen gleich, jedoch mit 5 % mehr Lösemittel.

Trocknungssystem

Lufttrocknung durch chemische Reaktion. Nicht unter 10 °C und nicht bei einer relativen Luftfeuchtigkeit über 80 % trocknen. Die maximalen Eigenschaften werden 7-10 Tage nach dem Auftragen erreicht; dies wird durch Wärmezufuhr beschleunigt, ohne 50 °C zu überschreiten, nach vorherigem Ablüften von 30-60 Minuten.

LEISTUNGSMERKMALE

Entwickelt, um mit einem einzigen Produkt lackierte Oberflächen zu erzielen: Es eignet sich dank seiner guten Haftung als erste Schicht und dank seines hervorragenden Erscheinungsbildes als Schlussschicht. Als Endbeschichtung besitzt es dank der ausgewählten Acrylharze mit Isocyanat eine hohe Chemikalienbeständigkeit.

- Chemikalienbeständigkeit nach UNE-EN ISO 2812-1 gegenüber gängigen und besonders aggressiven Reinigungsmitteln. Dichtheitsprüfungen wurden mit Salzsäure durchgeführt.
- Heißwasserbeständigkeit nach UNE-EN ISO 2812-2.

Diese Angaben entsprechen dem aktuellen Stand unseres Wissens und informieren über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Sie dienen daher nicht der Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Anwendungszweck. Bestehende gewerbliche Schutzrechte sind zu beachten. Die Qualitätskontrollparameter werden im Spezifikationsblatt des jeweiligen Produkts aufgeführt.

SATINESTONE - Industriegebiet Carabona - C/ Coure Nr. 16, 18 und 20 - 12530 Burriana - Castellón – SPANIEN Tel. +34 692 100 100 / +34 969 100 100 E-Mail: info@satine.es

- Hervorragende mechanische Festigkeit dank hoher Flexibilität nach ISO 1520 (Tiefungsprüfung) und UNE-EN ISO 6272 (Fallprüfung mit fallender Masse).

Aufgrund seiner hohen physikalisch-chemischen Eigenschaften empfohlen für den Anstrich von Verbundwerkstoffen, bei denen hohe chemische und mechanische Anforderungen bestehen.

WICHTIGE HINWEISE UND EMPFEHLUNGEN

- Das Produkt nicht bei ungünstigen Witterungsbedingungen wie Kälte, Regen usw. verarbeiten.
- Die Umgebungstemperatur bei Verarbeitung und Aushärtung muss zwischen **6 und 35 °C** liegen.

VERDÜNNUNG

Das Produkt kann mit DISOLVENTE VARNISH (Lösemittel) in einem weiten Bereich verdünnt werden: zwischen **10 und 20 %**, je nach Untergrund, Temperatur und Applikationsart (Pistole oder Rolle).

Diese Angaben entsprechen dem aktuellen Stand unseres Wissens und informieren über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Sie dienen daher nicht der Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Anwendungszweck. Bestehende gewerbliche Schutzrechte sind zu beachten. Die Qualitätskontrollparameter werden im Spezifikationsblatt des jeweiligen Produkts aufgeführt.

SATINESTONE - Industriegebiet Carabona - C/ Coure Nr. 16, 18 und 20 - 12530 Burriana - Castellón – SPANIEN Tel. +34 692 100 100 / +34 969 100 100 E-Mail: info@satine.es