

IIIb PUR BOOTSLACK

Produktbeschreibung	Der IIIb PUR BOOTSLACK ist ein 1-komponentiges seewasserbeständiges Alkydharz für hochwertige Holzlackierungen im Überwasserbereich innen und außen. Der IIIb PUR BOOTSLACK trocknet hornartig aus und verfügt über eine hohe Elastizitätsreserve. Hervorzuheben ist die geringe Eigenfärbung und daher besonders empfehlenswert für helle Hölzer. Zum Einfärben der Hölzer kann unsere IIIb YACHTBEIZE verwendet werden. Den IIIb PUR BOOTSLACK gibt es hochglänzend und seidenglänzend. Beide Typen sind untereinander mischbar und somit verschiedene Glanzeinstellungen erzielbar. Sie sind ausgerüstet mit einem hochaktiven, vernetzenden, migrationsbeständigen UV-Absorber.
Farbton	transparent
Chemische Basis	Polyurethanmodifiziertes Alkydharz
Festkörper	60 %
Dichte	ca. 0,95 – 1,00 g/cm ³
Glanzgrad	Glänzend, seidenglänzend
Beständigkeiten (ohne Folgebeschichtungen)	Tropfwasser: beständig wässrige Reinigungsmittel: beständig Wasserlagerung: nicht beständig Lösemittel: weitestgehend beständig Treibstoffe: weitestgehend beständig Schmierstoffe: weitestgehend beständig
Viskosität	Leicht thixotrop
Substrat	GFK, Baustahl, Stahl, Grauguss, zweikomponentige Grundierungen, IIIb MARINE PRIMER, einkomponentige Vorbeschichtungen. Altbeschichtungen sind zuvor zu prüfen.
Oberflächenvorbereitung	Die vorbereiteten Oberflächen sollten sofort beschichtet werden. Altlackierungen und Fremdgrundierungen sind möglichst zu entfernen. Die Untergründe müssen absolut sauber, trocken, staub und fettfrei sein. Löse und mürbe Anstriche entfernen. Baustahl, Stahlblech, Grauguss, GFK: Maschinelles Anschleifen, Druckwasserstrahlen DW3, Handentrostung ST 2, anschließend geeignete Vorbeschichtungen. Holz- und Holzwerkstoffe: Sehr gut anschleifen. Anschließend reinigen mit z.B. IIIb 236 WACHS- UND SILIKONENTFERNER. Erstanstrich ca. 10-20% verdünnen mit IIIb EA VERDÜNNUNG. Anschließend zwischenschleifen. Weitere 4-5 Anstriche unverdünnt mit jeweiligem Zwischenschliff aufbringen. Bei Seidenglanz sollten die letzten 2-3 Anstriche mit dem IIIb PUR BOOTSLACK seidenglänzend ausgeführt werden. Altlackierungen: Nach entsprechender Vorbehandlung, ggf. Anlegen einer Probefläche

Einsatzgebiet	Außenhaut unter Wasser: nicht geeignet Außenhaut über Wasser: geeignet Bereiche mit Kondenswasser: geeignet Laderäume: bedingt geeignet Innenräume: geeignet Decksaufbauten (Außenanstrich): geeignet															
Produktvorbereitung	Das Material gut aufrühren, bis die Farbe gleichmäßig ist. Vor der Verarbeitung ist das Material auf die für das jeweilige Auftragsverfahren notwendige Viskosität einzustellen.															
Applikation	Vor der Verarbeitung sind Farbton und Verträglichkeit mit dem Untergrund zu prüfen. Objekt-, Werkstoff- und Umgebungsteeperatur sollten nicht unter 10°C und über 25°C betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte zwischen 30% und 75% sein und muss 5° über dem Taupunkt liegen. Bei der Verarbeitung in Innenräumen für ausreichend Frischluft sorgen. Es sind Spritz- und Roll- und Pinselapplikationen anzuwenden. Auftragverfahren: <table><tr><th>Spritzverfahren</th><th>Viskosität</th><th colspan="2">Düsendurchmesser</th><th>Spritzdruck</th></tr><tr><td>Airless</td><td>unverdünnt</td><td>0,3-0,8 mm</td><td>12-30 mil</td><td>120 - 200 bar</td></tr><tr><td>Becherpistole</td><td>Leicht verdünnt</td><td>>2,0 mm</td><td>---</td><td>>2,5 bar</td></tr></table> Streichen/Rollen: fachgerecht auftragen und verschlichten (siehe Oberflächenvorbereitung), um Filmfehler und richtungsabhängige Schichtstärkenunterschiede zu vermeiden.	Spritzverfahren	Viskosität	Düsendurchmesser		Spritzdruck	Airless	unverdünnt	0,3-0,8 mm	12-30 mil	120 - 200 bar	Becherpistole	Leicht verdünnt	>2,0 mm	---	>2,5 bar
Spritzverfahren	Viskosität	Düsendurchmesser		Spritzdruck												
Airless	unverdünnt	0,3-0,8 mm	12-30 mil	120 - 200 bar												
Becherpistole	Leicht verdünnt	>2,0 mm	---	>2,5 bar												
Verdünnung	IIIb EA VERDÜNNUNG															
Prakt. Ergiebigkeit	Ca. 9 m²/l															
Trocknung/Aushärtung	Griffest: ca. 8 Std. Regen-/Spritzwasserfest: 24 Std. Ausgehärtet: ca. 7 Tage Die angegebenen Zeiten dürfen nur als Richtwerte betrachtet werden. Die tatsächliche Trocknungszeit kann je nach Filmdicke, Belüftung, Luftfeuchtigkeit etc. länger oder kürzer ausfallen. WICHTIGE HINWEISE: Minimale Anwendungstemperatur +10°C. Trocknungstemperaturen unterhalb von 5°C können Filmstörungen (Blasenbildung, Haftverlust) hervorrufen. Vermeiden Sie eine Verarbeitung in direktem Sonnenlicht.															
Überarbeitungsintervall	Min. 24 Std. mit vorherigem Zwischenschliff, bei trockenen Umgebungsbedingungen. Ansonsten nach der Aushärtung, Oberfläche schleifen. Allgemeines Schleifen P180.															
Überlackierbarkeit und Folgebeschichtung (Empfehlungen)	Nur mit einkomponentigen Beschichtungen: Konkrete Beschichtungsaufbauten bitte anfragen.															
Haltbarkeit	36 Monate															
Liefer und Versandeinheiten	0,375l, 0,75 l, 2,5 l															
Hinweise zur Entsorgung	Mit Farbe getränkte Lappen, wegen möglicher Selbstentzündung nicht aufheben. Vor dem Beseitigen mit Wasser tränken.															

Lagerung	Produktkomponenten sollten in dicht verschlossenen Behältern bei einer Temperatur von 10 - 30°C und nicht in der Nähe von Feuer-, Wärme- und Sonnenlichtquellen gelagert werden. Behälter sofort nach jedem Gebrauch fest verschließen. An einem trockenen Ort lagern und Dosen bis zur Verwendung versiegelt aufbewahren.
Sicherheitshinweise	Bitte befolgen Sie die Sicherheitshinweise aus dem Sicherheitsdatenblatt für gefährliche Chemikalien und befolgen Sie die arbeitsplatzbezogenen Schutzmaßnahmen. Die allgemeine Regel besteht darin, den Kontakt des Produkts mit Haut und Augen zu vermeiden. Wenn das Produkt in kleinen, geschlossenen Räumen verwendet wird, müssen Sie für Zwangsbelüftung sorgen. Es wird auch empfohlen, dass Sie Ihre Atemwege, Augen und Haut schützen. Besondere Vorsicht ist im Bereich Brandschutz und Explosionsgefahr geboten. Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen.
Haftungsausschluss	Die in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben beruhen auf unseren sorgfältigen Forschungen und Prüfungen und werden nach bestem Wissen weitergegeben. Sie dienen lediglich der Information unseres Kunden, befreien jedoch nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke und die Gefahr einer Verletzung etwaiger Schutzrechte Dritter. Diese Angaben sind daher unverbindlich und stellen insbesondere keine zugesicherten Eigenschaften im Sinne des Gesetzes dar. Eine Haftung unsererseits für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben in dieser Druckschrift ist ebenso wie für unsere sonstige anwendungstechnische Beratung ausgeschlossen. Ergänzend verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die auf Anforderung zur Verfügung stehen.
Kontakt	BAJO Coatings GmbH Ludwig-Erhard-Str. 19 26209 Hatten Deutschland Mobil: +49 (0)1515 - 1952446 E-Mail: info@bajo-coatings.de Web: www.bajo-coatings.de