

# ***COLORSETA-MS- HOCHGLANZ- LACK NR 5040***

***Das unübertroffene High  
Gloss Hochglanz-Lack-  
System.***

COLORSETA-MS-Hochglanzlack Nr. 5040 ist ein farbloser Zwei-Komponenten-Polyurethan-Acrylharzlack mit höchstem Glanz und Lichtbeständigkeit, d.h., das Bindemittelsystem vergilbt selbst nicht. Das eingebaute UV-Filtersystem verzögert die Vergilbung bzw. Verbräunung des Holzes merklich, so dass über einen langen Zeitraum höchstmögliche Farbkonstanz zu erwarten ist.

COLORSETA-MS-Hochglanzfilme sind hornartig hart und ausserordentlich widerstandsfest.

COLORSETA-MS-Hochglanzlack Nr. 5040 ist für die Überlackierung von holzverfremdenden Beizfarbtönen und Pigmentlacken wie weiss, grau, blau, rot, grün, usw., wo schon eine geringe Vergilbung des Lackfilms den Farbton negativ beeinflussen kann, geeignet.

COLORSETA-MS-Hochglanzlack Nr. 5040 verbessert die chemische und mechanische Widerstandsfestigkeit insbesondere gegen Metallabrieb (Ringfestigkeit).

COLORSETA-MS-Hochglanzlack Nr. 5040 ist beständig gegen Wasser, Heisswasser, Spirituo-

sen, Haushaltschemikalien wie Reinigungs- und Pflegemittel, verdünnte Säuren und Laugen. Er ist PVC-fest. Die Widerstandsfestigkeit entspricht DIN 68 861, Belastungsgruppe 1B, deshalb ist er speziell für den Einsatz im Küchen- und Sanitärbereich geeignet.

COLORSETA-MS-Hochglanzlack Nr. 5040 ist schwerentflammbar (Prüfzeugnisse liegen nicht vor) und peroxidbeständig, d.h., er kann auf gebleichten Hölzern eingesetzt werden.

COLORSETA-MS-Hochglanzlack Nr. 5040 ist umweltfreundlich und bei sachgerechter Verarbeitung in physiologischer Hinsicht unbedenklich. Die ausgewählte Harz- und Lösungsmittelkombination ist nicht gesundheitsschädlich.

COLORSETA-MS-Hochglanzlack Nr. 5040 ist frei von Formaldehyd.

**bieri**

**WE ARE WATERBORNE®**

## Arbeitsanleitung

Zur Erzielung einwandfreier Oberflächen ist eine sorgfältige Vorbehandlung des Untergrundes notwendig. Ist ein vorheriges Beizen erforderlich, so können folgende umweltfreundliche Holzbeizen eingesetzt werden: **SAPINOL-EP-Beizen – COLORSAN-Beizlasuren – BITOL-Spritzbeizen – CERISIN-Kirschbaumbeizen – ERABLON-Beizen.**

Empfindliche graue Beiztöne sollten mit dem UV-Absorberhaltigen COLORCRYL-Base-Coat Nr. 5012 isoliert werden. Die dünne Sperrschicht verhindert so die zu starke Benetzung des Holzuntergrundes durch den Überzugslack. Somit behalten graue oder pastelle Farbgebungen ihren eigenartigen Farbtoncharakter.

Zur eleganten Hochglanzbeschichtung eignen sich vor allem Effektlackierungen mit COLORPEARL-Satinlacken, COLORMETALLIC-Lacken, COLORCRYL-Farblacken oder COLORGRAPHIT-Lacken aufgebaut auf MDF-Platten oder ähnlichen Untergründen.

Hochglanzlackierungen verlangen vom Verarbeiter ein höchstes Mass an Sauberkeit und Genauigkeit in der Vorbereitungs- sowie in der Spritzphase.

Die Anwendung ist für den nicht routinierten Lackierer oft kompliziert. Entscheidende Qualitätsmängel sind häufig die Folge. Einige wesentliche Regeln sind bei der Verarbeitung von Hochglanz-MS-Lacken zu beachten:

- Bei stark wechselnden klimatischen Bedingungen wie z.B. besondere Frühjahrs- und Herbstnebelsituationen mit stark überhöhten Luftfeuchtigkeiten können bei Acrylharz-Isocyanat-Verbindungen Trocknungsschäden auftreten.

Die häufigsten Fehlerquellen:

- Trocknungsstörungen und die daraus resultierende schlechte Stapelbarkeit
- Glanzverlust, insbesondere gut sichtbar bei Hochglanzlackierungen
- Farbtonveränderungen, teilweise auch im Zusammenhang mit Glanzgrad
- Bläschenbildung bis hin zu mangelnder Haftung der Lackschicht
- Die Raum-, Lack- und Objekttemperatur von ca. 20 °C sind entscheidend
- Das Mischungsverhältnis von Lack und Härter ist genau einzuhalten.
- Die Wahl der Spritzdüsen muss der Viskosität des Lackes angepasst werden. Das korrekte Verdünnen, beziehungsweise das Erreichen der entsprechenden Viskosität des Lackmate-

- rials erfolgt mit dem Messbecher DIN 53 211.
- Die Trocknungstemperaturen bzw. Trocknungsbedingungen sind auch über Nacht einzuhalten.
- Nachtabsenkungen der Temperatur unter 16 °C im Trockenraum haben negativen Einfluss auf die Durchtrocknung.

## Technische Daten

<b>COLORSETA-MS-Hochglanzlack Nr. 5040</b>	
COLORCRYL-Härter	Nr. 5042
Mischungsverhältnis	2:1
Lieferviskosität (ohne Härter)	56–60 Sek.
Verarbeitungsviskosität (mit Härter und 10 % DD-Verdünnung Nr. 1013)	18–21 Sek.
Verdünnung	Nr. 1013/Nr.1061/ Nr. 1056/Nr. 5009
Topfzeit bei 20 °C	2 Std.
Auftragsaggregate	Becherpistole, Airmix-Gerät
Spritzdruck Düse	2,5–3,0 bar 1,8–2,0 mm
Auftragsmenge pro Arbeitsgang	150–200 g/m <sup>2</sup>
Zwischentrocknungszeit	1 Tag
Trocknungszeit bei 20 °C staubtrocken griffest stapelfest	15 Min. 3 Std. min. 2 Tage
Max. Auftragsmenge	500 g/m <sup>2</sup>
Schleifbarkeit von Hand Bandschleifmaschine	1 Tag 2 Tage

**Schleifen: Zur Vermeidung von Haftstörungen muss noch am gleichen Tag des Schleifens ablackiert werden.**

*Arbeitsvorschläge und -vorschriften sind grundsätzlich Empfehlungen. Eine Haftung unsererseits für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben dieser Druckschrift ist ebenso wie für unsere sonstige anwendungstechnische Beratung ausgeschlossen.*

**Werner Bieri AG**  
**Kreuzlingerstrasse 79**  
**8590 Romanshorn**  
**Tel.: 071 466 09 90**  
**Fax: 071 466 09 99**

**bieri**  
**WE ARE WATERBORNE®**