

TOP FLOOR Glanz | Seidenglanz | Matt | Tiefmatt

Beschreibung

| | |
|----------------------------------|--|
| Produktbeschreibung | Top Floor Lacke sind farblose Zwei-komponentenlacke für Parkett und höchst beanspruchte Oberflächen wie zum Beispiel gebeizte Holztische und Holztheken in Restaurants. Top Floor Lacke sind Lacksysteme mit sehr hoher chemischer und mechanischer Beanspruchung. Sie sind hornartig hart und deshalb sehr schlag- und kratzbeständig. Top Floor Lacke dürfen nicht auf gebleichten Hölzern verwendet werden. |
| Rohstoffbasis | Polyurethanharz |
| Anwendungsgebiet | Parkett, Treppen, Holztische sowie Holztheken von öffentlichen Räumen wie Restaurants und Hotels |
| Prüfzeugnisse | Die Widerstandsfähigkeit entspricht DIN 68 861, Belastungsgruppe 1B, deshalb sind sie für den Einsatz im Küchen- und Sanitärbereich geeignet. |
| Gebindegrösse | Lack 5 L, 25 L Härter 1 L, 5 L |
| Glanzgrad gemessen an 60° Winkel | Glanz 90° Seidenglanz 50° Matt 30° Tiefmatt 10° |

Technische Daten

| Mischen | TOP FLOOR Glanz Nr. 4100 | TOP FLOOR Seidenglanz Nr. 4114 | TOP FLOOR Matt Nr. 4118 | TOP FLOOR Tiefmatt Nr. 4119 |
|------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|
| Härter | Nr. 4110 | Nr. 4110 | Nr. 4110 | Nr. 4110 |
| Mischverhältnis | 1:1 | 2:1 | 2:1 | 2:1 |
| Verdünnung | Nr. 5009 | Nr. 5009 | Nr. 5009 | Nr. 5009 |
| Dichte | ca. 1.001 | ca.0.989 | ca.0.989 | ca. 1.002 |
| Festkörper | 24 % | 37 % | 37 % | 38 % |
| Lieferviskosität DIN 4 | 19 Sek. | 35 Sek. | 40 Sek. | 40 Sek. |

Applikation

| | | | | |
|-------------------------------|---|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Auftragsaggregate | Becherpistole, Airmix- oder Airless-Geräte, Rolle | | | |
| Spritzdruck | 2.5 - 3.0 bar | 2.5 - 3.0 bar | 2.5 - 3.0 bar | 2.5 - 3.0 bar |
| Düse | 1.8 - 2.0 mm | 1.8 - 2.0 mm | 1.8 - 2.0 mm | 1.8 - 2.0 mm |
| Topfzeit bei 20°C | 8 Std. | 8 Std. | 8 Std. | 8 Std. |
| Auftragsmenge pro Arbeitsgang | 70 - 100 g/m ² | 70 - 100 g/m ² | 70 - 100 g/m ² | 70 - 100 g/m ² |
| Max. Auftragsmenge | 200 g/m ² | 200 g/m ² | 200 g/m ² | 200 g/m ² |

Trocknung bei 20°C

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Staubtrocken | 30 - 60 min. |
| Griffest | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. |
| Stapelfest | 12 - 24 Std. |

Schleifen

| | | | | |
|---------------------|--------|--------|--------|--------|
| Von Hand | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. |
| Bandschleifmaschine | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. |

Aufbauempfehlung Spritzverfahren (Tische, Theken)

| | | | | |
|-----------------|---|-------------------|-------------------|-------------------|
| Holzuntergrund | roh | roh | roh | roh |
| Vorschleif | 150 - 180 Körnung | 150 - 180 Körnung | 150 - 180 Körnung | 150 - 180 Körnung |
| Grundierung | Nr. 4100 | Nr. 4114 | Nr. 4118 | Nr. 4119 |
| Trocknung | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. |
| Zwischenschleif | 280 - 400 Körnung bei gebeizten Flächen Scotchbrite | | | |
| Überlackierung | Nr. 4100 | Nr. 4114 | Nr. 4118 | Nr. 4119 |
| Endtrocknung | 12 - 24 Std. | 12 - 24 Std. | 12 - 24 Std. | 12 - 24 Std. |

Die Grundierung erfolgt am besten mit einer Verdünnung von ca. 10-30% DD-Verdünnung Nr. 5009.

Das Gemisch soll tief in die Holzfasern eindringen und verdichten.

Bei stark saugenden Untergründen kann nach einer Trockenzeit von 6 Std. und einem Zwischenschleif der Vorgang wiederholt werden.

Die Endlackierung erfolgt am besten mit einer Verdünnung von ca. 10-15% DD-Verdünnung Nr. 5009.

Aufbauempfehlung Rollverfahren Parkett

| Holzuntergrund | roh | roh | roh | roh |
|-----------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Vorschliff | 80 - 100 Körnung |
| Grundierung | Nr. 4100 | Nr. 4100 | Nr. 4100 | Nr. 4100 |
| Trocknung | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. | 6 Std. |
| Zwischenschliff | Netzschliff 120 | Netzschliff 120 | Netzschliff 120 | Netzschliff 120 |
| Überlackierung | Nr. 4100 | Nr. 4114 | Nr. 4118 | Nr. 4119 |
| Endtrocknung | 12 - 24 Std. |

Die Grundierung erfolgt am besten mit einer Verdünnung von ca. 10-30% DD-Verdünnung Nr. 5009.

Das Gemisch soll tief in die Holzfasern eindringen und verdichten.

Bei stark saugenden Untergründen kann nach einer Trockenzeit von 6 Std. und einem Zwischenschliff der Vorgang wiederholt werden.

Die Endlackierung erfolgt am besten mit einer Verdünnung von ca. 10-15% DD-Verdünnung Nr. 5009.

Besonderes

Vor Gebrauch Rolle oder Verarbeitendes Werkzeug auf Lösungsmittelbeständigkeit prüfen.

In den Räumen für genügend Frischluft sorgen.

Vorsichtsmassnahmen

Beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Sollte das Tragen der Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben sein, wird es von uns empfohlen. Die nationalen arbeitshygienischen und einrichtungs-technischen Massnahmen sind einzuhalten.

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.