

## Erbedol Schlepper- und Landmaschinenlack



Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen unserer Anwendungstechnik erstellt. Aufgrund der Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden die Angaben in dem Merkblatt den Anwender nicht von der sich auch aus den allgemeinen Handwerksregeln ergebenden Verpflichtung, vor der beabsichtigten Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit (z.B. durch Probeanstriche etc.) zu prüfen. Für Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, können wir keine Verantwortung übernehmen. Bitte kontaktieren Sie hier vor Ausführung unsere Anwendungstechnik. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 00 800/ 63333782 (Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande).

### Produktbeschreibung

#### Anwendungsbereich

Glänzende Deckanstriche für Untergründe aus Stahl und verzinktem Stahl.

Mit entsprechenden Grundierungen für qualitativ hochwertige Anstriche von Traktoren und anderen landwirtschaftlichen Maschinen und Geräten.

#### Eigenschaften

- Stoß- und schlagfest
- Leichte Verarbeitung
- Ausgezeichneter Verlauf
- Gute Deckkraft
- Farb- und glanzstabil
- Beständig gegenüber Benzin und Diesel bei kurzfristiger Einwirkung
- Temperaturkurzzeitbelastung max. 150 °C
- Temperaturdauerbelastung ca. 120 °C

#### Glanzgrad

Hochglänzend

#### Farbton

Laut Farbtonkarte

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

#### Gebindegröße

750 ml, 2,5 l

#### Verbrauch

Durchschnittlich ca. 90ml/m<sup>2</sup> bei einmaliger Beschichtung. Bei Spritzapplikation können die Werte je nach Oberfläche und Verfahren bis zu 50% niedriger liegen. Der Verbrauch kann je nach Saugfähigkeit und Auftragsverfahren variieren. Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.

#### Verarbeitungstemperatur

Mind. +5°C für Objekt und Umgebung, während der Verarbeitung und Trocknung.

# Technisches Merkblatt

## Verarbeitung

Untergrund	Vorbereitung	Grundierung
<b>Allgemein</b>	Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen, trennenden Substanzen, sauber, trocken, tragfähig sein und dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten sind zu beachten.	
<b>Altanstriche</b>	Lose, blätternde und gerissene Altanstriche restlos entfernen. Rückstände von Fett, Öl und Silikon entfernen. Gut haftende Altanstriche leicht anschleifen. Auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebebandtest und Anstrichtest durchführen.	<b>Keine Grundierung erforderlich</b>
<b>Eisen / Stahl</b>	Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückstände soweit mechanisch entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein.	<b>Erbedol Rost- und Haftprimer</b>
<b>Zink</b>	Mit einem Schleifvlies und einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Dazu ein Gemisch aus Wasser, Salmiakgeist und einer kleinen Menge Spülmittel erstellen. Mischverhältnis gemäß Gebrauchsanweisung des Salmiakgeists beachten. Die Flächen im Anschluss mit Wasser abwaschen. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein. Alternativ kann ein Zinkreiniger verwendet werden.	<b>Erbedol Zinkhaftgrund</b>

### Verdünnung

Das Produkt ist streichfertig eingestellt. Für die Spritzverarbeitung auf Spritzviskosität einstellen, maximal 10% verdünnen.

### Auftragsverfahren

Vor Gebrauch gut aufrühren. Für eine ausreichende Schutzfunktion mindestens 2 Beschichtungen durchführen. Trocknungszeit zwischen den Beschichtungen beachten.

#### Streichen

Für die Pinselverarbeitung spezielle Lack Pinsel mit Kunststoffborsten oder Mixborsten einsetzen.

#### Rollen

Für die Verarbeitung mit Rolle eine aufgeraute Schaumstoffrolle verwenden. Alternativ mit einer kurzflorigen Filtrolle auftragen und mit einer feinporigen Schaumstoffrolle direkt im Anschluss verschlichten.

# Technisches Merkblatt

**Spritzen** Die Spritzverarbeitung mit geeigneten Spritzgeräten durchführen. Die Gebrauchshinweise der Gerätehersteller sind zu beachten.

Spritzverfahren	Airless	Air-Mix	Niederdruck HVLP	Hochdruck
Spritzdruck	130 - 150 bar	Herstellerhinweis beachten	Herstellerhinweis beachten	3-4 bar
Düsengröße	0,010 - 0,013 Inch	Herstellerhinweis beachten	Herstellerhinweis beachten	1,5mm - 1,8mm
Verdünnung	unverdünnt	Herstellerhinweis beachten	Herstellerhinweis beachten	Ca. 10%

## Trockenzeit

Bei + 20°C und max. 60% rel. Luftfeuchte  
 Oberflächentrocken nach ca. 2 Stunden  
 Griffest ca. 6-8 Stunden  
 Überstreichbar nach ca. 12 Stunden  
 Bei niedrigerer Temperatur und / oder höherer Luftfeuchte verändern sich diese Zeiten.

## Verarbeitungshinweise

- Aufgrund der Vielzahl an möglichen Untergründen und anderen Einflussfaktoren empfiehlt sich vor Beginn eine Probefläche anzulegen.
- Bei optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit der Gebinde achten.
- Die technischen Merkblätter der in diesem Merkblatt genannten Produkte sind zu beachten.
- Zu hohe Schichtstärken, sowie zu geringe Trocknungszeiten zwischen den Anstrichen können zu Runzelbildung der Lackoberfläche und zu verlängerten Trocknungszeiten führen.

## Allgemeine Hinweise

- Bei seidenmatten / seidenglänzenden Kunstharzlacken reduziert sich der anfänglich hohe Glanz im Laufe der Durchtrocknung. Der endgültige Glanzgrad stellt sich erst nach mehreren Tagen Trocknung ein.
- Fehlendes Tageslicht (mangelnde UV-Strahlung), Wärme und Chemische Einflüsse, z. B. Dämpfe aus Reinigungsmitteln, Kleb-, Anstrich- oder Dichtstoffen können bei transparenten, weißen und hellen Farbtönen zu einer Vergilbung der Oberfläche führen. Diese ist bei Kunstharzlacken materialtypisch und stellt keinen Produktmangel dar.
- Um eine lange Haltbarkeit des Anstrichs zu erzielen, sollte mind. 1x jährlich der Anstrich auf eventuelle Schäden überprüft werden. Schäden sind fachgerecht auszubessern

## Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Nitro - Universal- Verdünnner oder KV 203 Büchner Kunstharz-Verdünnung reinigen.

# Technisches Merkblatt

---

## Produkthinweise

<b>Bindemittelart</b>	Alkydharz
<b>Inhaltsstoffe</b>	Nach VdL-Richtlinie Bautenanstrichmittel: Alkydharz, anorganische und organische Pigmente, Lösemittel, Additive.
<b>Dichte</b>	Ca. 0,95-1,15 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton
<b>VOC-Sicherheitshinweis</b>	
<b>Sicherheitsratschläge</b>	Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Ist ärztlicher Rat erforderlich Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen sowie anderen Zündquellenarten fernhalten. Nicht rauchen. Behälter dicht verschlossen halten. Einatmen von Staub, Rauch, Gas, Nebel, Dampf, Aerosol vermeiden. Nur im Freien oder gut belüfteten Räumen verwenden. Bei Berührung mit der Haut oder dem Haar: alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen / duschen. Bei Unwohlsein Giftinformationszentrum oder Arzt anrufen. Unter Verschluss aufbewahren. Inhalt / Behälter der Problemabfallentsorgung zuführen.
<b>Lagerung</b>	Stets verschlossen, kühl, trocken und frostfrei lagern.
<b>Entsorgung</b>	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV- Abfallschlüssel Nr. 080111.