

## PRODUKTBE SCHREIBUNG

PU820MP1V000669

VARIOPUR® BRILLANT RAL 9005 TIEFSCHWARZ

### Beschreibung

Pigmentierter Hochglanzlack mit hoher Brillanz, guten Verlaufseigenschaften, ausgezeichneter Füllkraft und hoher Lichtechtheit. Der ausgehärtete Lackfilm ist schwabbel- und polierfähig und zeichnet sich durch gute chemische Beständigkeiten aus.

Die Basis PU820MP wurde geprüft nach DIN EN 12720. Sie erfüllt die Prüfungsvorgaben nach DIN 68861 Teil 1 (Chemikalienbeständigkeit) Beanspruchungsgruppe B (1B) und Teil 2 (Abriebbeanspruchung) Beanspruchungsgruppe B (2B), sowie die ÖNorm A1605 1B1 (Chemikalienbeständigkeit).

Schiffsausrüstungsrichtlinie 96/98EG

Die Prüfung des Brandverhaltens zum Nachweis der Schwerentflammbarkeit nach Resolution MSC.307(88)-(FTP-Code 2010) Anlage 1, Teil 5 wurde durchgeführt. EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B) Zulassungs-Nr. 116.452; U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr. 164.112/EC0736/116.452.

Das Schwerentflammbarkeitszertifikat gilt nur bei Verwendung des im Zertifikat genannten PURIDUR-Härters im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis.

### Anwendungsbereich

gefüllerte Holz- und Spanplatten, Holzwerkstoffe, MDF im Möbel- und Innenausbau

### Technische Daten

|  |   |
|--|---|
| Glanzgrad  | 1 = hochglänzend*   |
| Farbton  | Tiefschwarz - RAL - 9005  |
| Mischungsverhältnis                                | 100 Gewichtsteile Lack PU820MP1V000669<br>50 Gewichtsteile Härter PU820HE0V000440 |
| Verdünnung   | 39310-0-0000 - SPEZIALVERDÜNNUNG<br>19947-0-0000 - SPEZIALVERDÜNNUNG              |
| Dichte   | 0,990 - 1,010 g/ml bei 20°C   |
| Topfzeit   | ca. 1 - 2 h bei 20°C  |
| Lagerstabilität bei originalverschlossenem Gebinde | 09 Monate bei 20°C  |
| Empfohlene Lagerungstemperatur                     | -10 - 30 °C   |

\* = Glanzgrade werden gemäß standardisierten Verfahren ermittelt. Der Glanzgrad ist abhängig von der Auftragsmenge, dem Applikationsverfahren, den Trocknungsbedingungen und Art des

## PRODUKTBECHREIBUNG

PU820MP1V000669

VARIOPUR® BRILLANT RAL 9005 TIEFSCHWARZ

### Technische Daten

Trägermaterials.

### Verarbeitung

|  |  |
|--|--|
| <b>Auftragsart</b>                             | Spritzen<br>Airless, Airmix, Becherpistole, Luftzerstäubung<br>Viskosität 14 - 16 sec DIN 4mm bei 20°C<br>Düsengröße: 1,5 - 1,8 mm<br>Materialdruck: 80 - 120 bar<br>Zerstäubendruck: 1 - 3 bar<br>Luftzerstäubung: 2,0 - 3,5 bar  |
| <b>Anzahl Aufträge</b>                         | 1 - 2  |
| <b>Menge p. Auftrag</b>                        | 100 - 160 g/m <sup>2</sup>   |
| <b>Optimale Raumtemperatur</b>                 | 20 bis 25 °C   |
| <b>Optimale Luftfeuchtigkeit</b>               | 45 bis 65 %  |
| <b>Materialtemperatur</b>                      | 20 bis 25 °C   |
| <b>Reinigungsverdünnung</b>                    | 19995-0-0000 - LACKVERDÜNNUNG FÜR NC- UND SHE-LACKE  |
| <b>Vorbehandlung des Untergrundes</b>          | Auf getrocknete/gehärtete und frisch geschliffene Grundierung achten.<br>Vor Weiterbearbeitung ist die Grundierung innerhalb des angegebenen Zeitfensters zu schleifen.<br>Auftragen auf grundierte und frisch geschliffene Hölzer und Holzwerkstoffe.<br>Sämtliche zu beschichtenden Substrate müssen sauber, trocken und frei von Trennmittelrückständen sein.     |
| <b>Verwendbar auf gebleichten Untergründen</b> | Nein   |
| <b>Schleifen</b>                               | Untergrund Körnung: 400 - 600<br>Lack Körnung: 600 - 1200  |
| <b>Optimale Holzfeuchte</b>                    | 7 - 10 %   |
| <b>Trocknungsart</b>                           | Lufttrocknung<br>Ofentrocknung   |
| <b>Trocknung/Härtung</b>                       | Abdunstung ca. 20 - 30 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit<br>Wärmetrocknung ca. 16 h bei 60°C<br>Polierbar nach ca. 72 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit<br>Überlackierbar nach ca. 0,5 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit<br>Überlackierbar bis 2 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit |

## PRODUKTBECHREIBUNG

PU820MP1V000669

VARIOPUR® BRILLANT RAL 9005 TIEFSCHWARZ

### Verarbeitung

#### Allgemeine Hinweise

Vor Verarbeitung homogen aufrühren, gegebenenfalls aufschütteln.  
Vor Verarbeitung sind die benötigten Zusätze durch langsame Zugabe homogen einzurühren.  
Vor Verarbeitung Probelackierung durchführen.  
Die Haftfestigkeit ist zu prüfen.  
Die allgemeinen und örtlichen Richtlinien zur Verarbeitung von Polyurethanmaterialien sind zu beachten.  
Im Schiffsbereich darf die Naßauftragsmenge max. 320g/m<sup>2</sup> betragen.  
Der schwerentflammbare Oberflächenwerkstoff darf nicht auf Rohre, Rohrabdeckungen oder Kabeln verwendet werden.  
Für den Einsatz im Schiffsbereich kann die Konformitätserklärung unter [www.votteler.com](http://www.votteler.com) im Downloadbereich heruntergeladen werden.  
Nach Anbruch Gebinde wieder gut verschließen. Bei mehrmaligem Öffnen des Gebindes ist die Eignung des Materials für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen.

### Entsorgung

Im Falle der Entsorgung bitte nur mit der zuständigen Abfallbehörde abgestimmte Abfallschlüsselnummern verwenden.

### Sicherheit

Bitte die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt und auf dem Etikett beachten.

### Prüfnormen und Beständigkeiten

DIN EN 12720 Möbel - Bewertung der Beständigkeit von Oberflächen gegen kalte Flüssigkeiten  
DIN 68861-1 Möbeloberflächen Teil 1: Verhalten bei chemischer Beanspruchung  
DIN 68861-2 Möbeloberflächen Verhalten bei Abriebbeanspruchung  
IMO Resolution MSC.307(88)-(FTP-Code 2010) Anlage 1, Teil 5  
Prüfung des Brandverhaltens zum Nachweis der Schwerentflammbarkeit

### Sonstige Hinweise

Verwendung nur für den gewerblichen und industriellen Bereich.

#### Datum letzte Änderung

19.10.2021