



Streichen



Rollen



Wasserverdünnbar



Frostsicher transportieren u. lagern



Spritzen

Redox BL Forte

Wasserverdünnbare, seidenmatte, 2-K-Epoxidharzlack für innen als Grund- und Schlussbeschichtung.

Anwendung

Redox BL Forte wird für Metallflächen, Zink, Aluminium und Kupfer im Innenbereich als Grund- und Schlussbeschichtung angewendet. Auf Hart-PVC vorab eine Probebeschichtung ausführen.

Hinweis:

Das Produkt ist nur für sachkundige Verarbeiter bestimmt.

Eigenschaften

Wasserverdünnbar, korrosionsschützend, nicht vergilbend, geruchsarm, hoch abriebbeständig und exzellent reinigungsfähig. Sehr gute mechanische Belastbarkeit und guter chemischer Widerstand. Hitzebeständig bis 120 °C.

Dichte:	ca. 1,44 kg/dm ³ (gemischtes Produkt)
Festkörpergehalt:	60 Vol. % (gemischtes Produkt)
VOC-EU-Grenzwert:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/j): 140 g/l (2007) / 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 5 g/l VOC.

Farbtöne

Weiß und tönbar über das Color-Mix-System.

Glanzgrad

seidenmatt

Je nach den spezifischen Objektbedingungen und dem daraus resultierenden Trocknungsverhalten stellt sich der endgültige Glanzgrad erst nach 2 - 3 Wochen ein.

Mischungsverhältnis

Komponente A = 77 Vol. % / 82 Gewichtsteile
Komponente B = 23 Vol. % / 18 Gewichtsteile

Grundsätzlich dürfen 2-K Produkte nicht von Hand gemischt werden. Beim maschinellen Anmischen der beiden Komponenten ist zu beachten, dass zuerst die Komponente B restlos in das Gebinde der Komponente A zu geben ist. Um eine homogene Konsistenz und eine intensive Durchmischung zu erreichen, sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/Min. mindestens 2 Minuten lang zu mischen (leistungsfähige Bohrmaschine mit Wendelrührer). Es ist darauf zu achten, dass beim Rührvorgang auch die Seiten- und Bodenbereiche des Gefäßes erfasst werden. Außerdem darf keine Luft eingerührt werden.

Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 20 °C liegen. Nach gründlichem Mischen in ein zweites Gefäß umtopfen und erneut kurz maschinell durchmischen.

Verarbeitung

Streichen, Rollen und Spritzen
(max. 10 Vol.-% mit Wasser verdünnt)

Verarbeitungstemperatur

Mindestens +10 °C, maximal +30 °C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung rel. Luftfeuchte

85%. Untergrund mind. 3 °C über Taupunkt, optimale Verarbeitungstemperatur bei 20 °C.

Topfzeit

Bei 20 °C: Ca. 2 Stunden

Bei 30 °C: Ca. 1 Stunde

Nach Ende der Topfzeit gerinnt das Material

Trockenzeit

Bei Normklima 23 °C/50 % r.L. DIN 50014

Staubtrocken: Nach ca. 3 Stunden

Überarbeitbar: Nach min. 16 Stunden und max. 72 Stunden.

Belastbar nach ca. 7 Tagen

Verbrauch

110 - 140 ml/m², bzw. 7 - 9 m²/l

ca. 70 Mikrometer

Produktgruppe

Epoxidharzlack (Produkt-Code RE 0)

Zusammensetzung gemäß VdL

Redox BL Forte, Komp. A: Polyamine, Wachse, Titandioxid, anorganische und organische Buntpigmente, Zinksalze, Calciumphosphat, Glimmer, Wasser, Glykole, Additive.

Redox BL Forte, Komp. B: Phenol-Epoxidharzmischung

Verpackung

1 l-Set (Komponente A = 770 ml, Komponente B = 230 ml)

2,5 l-Set (Komponente A = 1,925 l, Komponente B = 575 ml)

Lagerung

Lagerstabilität ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und trocken aber frostfrei lagern.

Getöntes Material innerhalb 4 Wochen verarbeiten.

Reinigung der Werkzeuge

Sofort nach Gebrauch mit Wasser. Nachreinigung mit Wapex 509 Reinigungsmittel.

Gefahrenkennzeichnung

Komponente A

Gefahrensymbol: Xi reizend

Komponente B

Gefahrensymbol: Xi reizend, N

Flammpunkt Komp. A: > 61 °C

Flammpunkt Komp. B: nicht anwendbar

Wichtige Hinweise

Komponente A

Gefahr ernster Augenschäden.

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.

Enthält epoxidhaltige Verbindungen. Hinweise des Herstellers (im Sicherheitsdatenblatt) beachten.

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Verkaufsverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Geschäftsbereich Trade, Akzo Nobel Deco GmbH, Vitalisstraße 198 – 226, 50827 Köln, Telefon 0221 5881-0, Fax 0221 5881-335

Komponente B

Reizt die Augen und die Haut. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel Wasser. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Enthält epoxidhaltige Verbindungen. Hinweise des Herstellers (im Sicherheitsdatenblatt) beachten.

Verarbeitungshinweise**Grundregeln**

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und /oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermittel sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen.
Hinweis: Bfs-Merkblatt Nr. 20 beachten!

Hinweis

Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig. Bitte beachten Sie hierzu die jeweiligen Bfs-Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V..

Beschichtungsvarianten**1. Erstbeschichtung****1.1 Untergrund Stahl und Eisenflächen im Innenbereich
Untergrundvorbehandlung**

Geforderter Oberflächenbehandlungsgrad St 2, bzw. PMA nach EN ISO 12944-4

Grundbeschichtung

Mit Redox BL Forte.

Schlussbeschichtung

Mit Redox BL Forte

1.2 NE-Metall im Innenbereich**Untergrundvorbereitung**

Ammoniakalische Netzmittelwäsche (siehe Bfs-Merkblatt Nr. 5, neueste Fassung).

Grundbeschichtung

Mit Redox BL Forte

Schlussbeschichtung

Mit Redox BL Forte

1.3 Aluminium im Innenbereich**Untergrundvorbereitung**

nach Bfs-Merkblatt Nr. 6

Grundbeschichtung

Mit Redox BL Forte

Schlussbeschichtung

Mit Redox BL Forte

**1.4 Überstreichbare Kunststoffe
(z. B. Hart-PVC) im Innenbereich****Untergrundvorbereitung**

nach Bfs-Merkblatt Nr. 22

Grundbeschichtung

Mit Redox BL Forte

Schlussbeschichtung

Mit Redox BL Forte

Hinweis

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen. Weitere Informationen zu den Beschichtungssystemen auf Anfrage.

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt.

Spritztable

Spritzverfahren	Hochdruck	Airless
Spritzdruck bar	3 - 4	120 - 140
Düsengröße mm	1,3	0,011 - 0,013 inch = 0,28 - 0,33 mm Bohrung
Spritzwinkel °	-	25 - 30
Kreuzgänge	1,5	1
Verdünnung %	3 - 8	10
Viskosität DIN-Becher 4 mm 20 °C in Sec.	ca. 20 - 30	Original