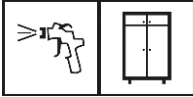


ARTIKEL: 1K + 2K AQUA MAGIC COLOR
ART.-NR.: AMC 462
SYSTEM: Wässriger 1K + 2K Farblack auf Basis von Acrylatharzen



PRODUKTBESCHREIBUNG

Bei JORDAN AQUALINE handelt es sich um ein wasserbasierendes Lacksystem, das geruchsneutral und durch geringe VOC-Emissionen besonders umweltschonend ist.

1K + 2K AQUA MAGIC COLOR AMC 462 ist ein wässriger 1K + 2K Farblack auf Basis von Acrylatharzen mit einer sehr guten Deckkraft für hohe Qualitätsanprüche.

AMC 462 zeichnet sich zusätzlich aus durch:

- sehr hohe Lichtstabilität
- sehr gute Schleifriefenabdeckung
- hohe Abrieb- und Kratzbeständigkeit
- besonders gute Verlauffähigkeit
- einfache Handhabung

ANWENDUNGSBEREICH

Eignet sich zur Beschichtung von:

- isolierten MDF-Platten und gefüllten MDF-Platten
- verschiedensten Massivhölzern (Nicht für Exoten und holzinhaltsstoffreichen Hölzern)
- feinfurnierten Trägerplatten
- gut angeschliffenen (matt geschliffenen) Melaminharzplatten

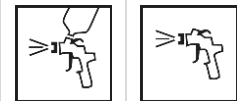
Das Produkt findet Anwendung für die Beschichtung von:

- Möbeloberflächen

TECHNISCHE DATEN

- Farbton: RAL, Sikkens, NCS, etc.
- Glanzgrad: matt
- Lieferviskosität ca. 120 s DIN 53211/ 4 mm
- Dichte: 1,05-1,2 g/cm³

VERARBEITUNG



Auftragsmenge (g/m ²)	100-130	
Anzahl an Schichten	1-2	
Düsengröße (mm)	1,8-2,0	0,28-0,33
Spritzdruck (bar)	1,8-2,5	100-120
Zerstäubedruck (bar)		1,0-1,2

TROCKNUNG

HÄRTER, VERDÜNNER, ZUSÄTZE

Staubtrocken	30 min		Härter	10:1 nach Gewicht mit Härter AH 412
Schleifbar	2-3 h			
Überspritzbar	3-5 h		Topfzeit	mit Härter AH 412: 2 h (verkürzt sich bei hohen Temperaturen)
Stapelbar	24 h			
Durchgetrocknet	48 h		Verdünnung	Bei Bedarf: Wasser max. Zugabe: 5 %
Ausgehärtet	7 d			
(bei 20 °C und 35-65 % rel. Luftfeuchte und in Abhängigkeit zur Auftragsmenge)			Verzögerer	

Artikel-Nr.: AMC 462

LAGERUNG



Gut verschlossen, kühl und trocken lagern.

Lagerfähigkeit:

AMC 462: 6 Monate

Härter AH 412: 6 Monate

(jeweils im nicht angebrochenen Originalgebilde)

REINIGUNG



Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit

- Wasser oder
- AC 460* reinigen.

*Verdünnt mit 80 Teilen Wasser und 20 Teilen AC 460

BESONDERE HINWEISE

- Vor Gebrauch gründlich aufrühren!
- Die zu lackierenden Substrate sind vor der Beschichtung 12 Stunden im Produktionsraum zu konditionieren.
- Vor dem Auftrag muss die Eignung des Produktes auf dem gewünschten Untergrund mittels Probeauftrag geprüft werden.
- Die Fläche muss vor der Applikation einwandfrei geschliffen, trocken, staub-, fett-, öl- und silikonfrei sein.
- Die Gebinde vor Antrocknung schützen und immer sofort nach der Materialentnahme dicht verschließen. Angetrocknete Lackhaut durch sieben entfernen.
- Vor Beginn der Lackierarbeiten Farbton auf Richtigkeit prüfen (geringe Farbabweichungen vorbehalten). Ausfallmuster auf dem jeweiligen Holz anfertigen. Auch während der Verarbeitung gelegentlich umrühren um Gleichheit von Farbton, Deckkraft und Mattgrad sicherzustellen. Grundlage unserer Farbtöne ist die Betrachtung bei Tageslicht (D65).
- Bei Standardfarben dienen die in der Musterkarte gezeigten Farbtöne nur zur Orientierung.
- Auch während der Verarbeitung gelegentlich umrühren bzw. in Bewegung halten, um Gleichheit des Farbtones oder der Mattierung sicherzustellen.
- Der Kontakt mit Eisen, Kupfer, Zink und Aluminium und deren Legierungen ist zu vermeiden. Nur Geräte aus nicht rostenden Werkstoffen verwenden.
- Verdünnungen oder Lösungsmittel herkömmlicher Lacke dürfen nicht in den Wasserlack gelangen.
- Beim Öffnen des Gebindes keine verkrusteten Lackrückstände in den Lack fallen lassen. Diese lösen sich nicht mehr und können nur durch Absieben entfernt werden. Lackreste nicht in die Kanalisation gelangen lassen, sondern austrocknen und dem Industriemüll zuführen.
- Beim Wechsel von Wasserlack auf lösemittelhaltige Lacke, Spritzgeräte gründlich mit verdünntem Wasserlack-Reinigungskonzentrat AC 460, anschließend mit Wasser, dann mit Uni-Waschlöser 803 oder DD-Verdünnung V2244 durchspülen. Beim erneuten Wechsel auf Wasserlacke Reinigung in umgekehrter Reihenfolge vornehmen.
- Um absolute Ringfestigkeit zu erreichen wird das Überlackieren mit AC 475 empfohlen.

PRÜFNORMEN

Geprüft in Anlehnung an:

- DIN ISO 2409 GT 0 Haftfestigkeit

Weitere Prüfungen:

- DIN 4102-B1 Schwerentflammbarkeit (in Prüfung)
- DIN 53160 Speichel- und Schweißechtheit (in Prüfung)
- EN 71, Teil 3 frei von extrahierbaren Schwermetallen (in Prüfung)
- Frei von Formaldehyd
- Decopaint-konform

Sicherheit:

Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Kennzeichnung gemäß Gefahrstoffverordnung und dem Transportrecht sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. [Jun-20]

PLANTAG Coatings GmbH

Plantagenweg 34-38
32758 Detmold
DEUTSCHLAND

Fon: +49 5231 6002 661
Fax: +49 5231 6002 9661
E-Mail: info@jordanlacke.de

JORDAN LACKE – eine Marke der PLANTAG Coatings GmbH

Artikel-Nr.: AMC 462