

aquatic Yachtlack AD57

Protective Coatings

Industrial Coatings

Automotive Coatings

Construction Coatings

Decorative Coatings

- ▶ **Artikel Nummer:** AD57-0000C-00
- ▶ Referenzfarbton: Farblos
- ▶ Farbtonpalette: n.a.

- ▶ **wasserverdünnbar**

- ▶ Lösemittelfrei
- ▶ Wetterfest
- ▶ Hochelastisch

Produktbeschreibung:

Hochglänzender, farbloser Speziallack für hochbeanspruchte Holzflächen wie Holzboote oder Gartenmöbel.

Anwendungsbereiche:

Hochglänzender, farbloser Speziallack für hochbeanspruchte Holzflächen wie Holzboote oder Gartenmöbel.

Härter: n.a.

www.novatic.com

Stand	2015/02
Seite	2 / 3

Verdünnung: n.a.

Technische Daten:

Flammpunkt:	n.a.
Viskosität – Originalgebinde:	10- 15 dPas
Viskosität – bei Applikation:	10- 15 dPas
Dichte:	ca. 1,0 g/ml
Mischungsverhältnis:	n.a.
Verarbeitungszeit:	offen
Trockenschichtdicken:	40 – 60 µm
Glanzgrad:	hochglänzend
Theoretische Ergiebigkeit:	Der Verbrauch ist abhängig von der Holzart und ist daher entsprechend
Volumenfestkörper:	ca. 28 %
Gewichtsfestkörper:	ca. 30%
Org. Lösungsmittelgehalt:	ca. 2g/l
Temperaturbeständigkeit:	max. + 80°C trockene Wärme

Trocknungszeiten:

staubtrocken:	nach ca. 45 min.
überarbeitbar:	nach ca. 24 Stunden

Die endgültige Härte wird nach ca. 3- 7 Tagen erreicht.

Die angegebenen Werte beziehen sich auf eine Trockenschichtdicke von 40 µm bei +20°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 65%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C, max. 85 % Luftfeuchte

Die Untergrundtemperatur muss mindestens +5°C bis maximal +35°C betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85 % betragen.

Untergrundvorbehandlung:

Muss trocken, sauber, staub-, fett-, öl- und rostfrei sowie tragfähig sein. Rissige, nicht feste Anstriche restlos entfernen. Die Holzfeuchte darf nicht mehr als 15 % betragen. Bei saugfähigen Untergründen ist mehrfacher Auftrag erforderlich um hohen Glanz zu erzielen.

www.novatic.com

Stand	2015/02
Seite	3 / 3

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen:	Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform.		
Spritzen (pneumat.):	Falls nötig können bis zu 10% Wasser zugesetzt werden.		
	Minstdruck:	3,5 – 4 bar	(je nach Typ und Ausführung der Spritzpistole)
	Düse:	0,7 – 1,6 mm	(je nach Typ und Ausführung der Spritzpistole)
Spritzen (Airless):	Düse:	0,28 – 0,33 mm	
	Druck:	mind. 180 bar	

Vor dem ersten Arbeitsgang und evtl. vor dem zweiten (aufgerichtete Fasern) ist ein Zwischenschliff mit feinem Schleifpapier durchzuführen.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung /Betriebsicherheitsverordnung:

Kindersicher, kühl aber frostfrei und trocken lagern. Gebinde nach Gebrauch gut verschließen. Die sonstige Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

ca. 24 Monate bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde. **Vor Hitze & Frost schützen!**

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Für mehr Informationen, bitte kontaktieren Sie:

Hallesche Lackfabrik novatic GmbH	•	Julius-Ebeling-Strasse 2	•	06112 Halle (Saale)	•	Deutschland
Telefon: 0049 (0) 345 13 16 15 - 0	•	Telefax: 0049 (0) 345 13 16 15 - 14	•	E-Mail: halle@novatic.com		