



**ACRYLEX® AE-80**

**acrylaat**

1-Komponent Wassergetragene Acrylaat-emulsion, schnelltrockene, kratzfeste Lackfarbe für Innenanwendung.

- Gibt eine hervorragende Haftung auf richtig vorbehandeltem Stahl, Holz, P.V.C. und steinähnlichen Materialien
- Gute Deckkraft und einfach zu verarbeiten
- Guter Farb- und Glanzerhalt

**Physikalische Daten**

Glanz	Glänzend (etwa 80 GU, farntonabhängig)
Farbe	RAL Farbtöne
Dichte	Etwa 1,25 kg/l. (farntonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 40 Vol.% (farntonabhängig)
VOC	Etwa < 75 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	35- 45 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 88-100 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 35 µm Trockenschichtdicke 11,4 m²/l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinselfarbbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Farbe >61°C
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist. Forstfreie Lagerung.

**Trockenzeiten**

Trockenschichtdicke bis 50 µm  
Staubtrocken  
Griffest  
Überstreichbar:  
Minimaler Zeitraum  
Maximaler Zeitraum

	30°C	20°C	10°C
Staubtrocken	15 min.	30 min.	2 Std.
Griffest	4 Std.	6 Std.	10 Std.
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	4St.	6 St.	10 St.
Maximaler Zeitraum	Unbegrenzt, falls der Untergrund trocken und rein ist.		

Bei den Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung.



## Verarbeitungsrichtlinien

### Auftragsbedingungen

Der Untergrund soll frei von Wasser und Eis sein und die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

Muss aufgetragen werden bei mindestens Temperatur von 10 ° C und eine max. Luftfeuchtigkeit von 85 %

Wenn der Auftrag und die Aushärtung in einem geschlossenen Raum stattfindet, muss man darauf achten, kontinuierlich die Luft auszutauschen, um die Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Aushärtung, Gesundheit und Sicherheit.

### Verarbeitung

Verdünnungstyp

Menge Verdünnung

(Abhängig von Anwendung und Anlage)

Düsengröße

Spritzdruck

Maximale Trockenschichtdicke

Reinigung Werkzeuge

Luftspritzpistole	Pinselfarbröller
Wasser	Wasser
Max. 5 Vol.%	Max. 5 Vol.%
1,5 mm	
2-3 bar	
50 µm	50 µm
Wasser	

### Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:

Als Grundierung 1-oder 2-Komponentige primer oder ein wassergetragener primer.

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberfläche sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen Reinigungsmittel oder einem wasserlöslichen Emulgator um Öl, Fett und Schmutz zu entfernen.

### Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

### Sonstige Technische Informationen (download von [www.zandleven.com](http://www.zandleven.com))

- A 1 Etikettierung von Farbprodukten innerhalb der EG
- A 2 Fysische Daten
- A 4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- A 6 Vorbehandlung von Baustahl

Diese Daten sind nach bestem Wissen erstellt und waren am Datum der Ausgabe korrekt. Diese Hinweise sind unverbindlich, da die Wahl des Produktes unter Umständen beim Verarbeiten von den Systemen außer unserer Beurteilung fallen.

Dieses Dokumentationsblatt wird bei Änderungen nicht automatisch ersetzt.

Der deutschsprachige Text ist eine Übersetzung. In Zweifelsfällen ist der niederländische Originaltext verbindlich.