

TECHNISCHES MERKBLATT Nr. 279



Gloss

Abtönbar über **einZA mix**

Hochglanzlack für innen und außen

I. Werkstoff

einZA (mix) Gloss Hochglanzlacke sind ausgesprochene Malerlackfarben für den Profi. Diese Emaillacke zeichnen sich aus durch leichte Verarbeitung, hohen Dauerglanz und glatten Verlauf. einZA (mix) Gloss Hochglanzlack-Lackierungen lassen sich leicht mit den üblichen Reinigungsmitteln sauberhalten.
einZA (mix) Gloss Hochglanzlack ist für Warmwasserheizkörper geeignet (außer weiß).

Art des Werkstoffes	Kunstharz-Emaillack
Verwendungszweck	hochglänzende, dauerhafte Lackierungen für außen und innen auf Holz und Metall
Farbtöne	weiß, sowie eine Vielzahl Farbtöne über das einZA-mix-Farbmischsystem
Glanzgrad	hochglänzend, > 90 % nach DIN 67 530
Spezifisches Gewicht	0,930 - 1,150 = 930 bis 1.150 g/l (je nach Farbton)
Bindemittelbasis	langölige Alkydharz-Kombination
Pigmentbasis	reine, unverschnittene Pigmente, blei- und chromatfrei
Temperaturbeständig	80 °C bis 180 °C je nach Farbton
Packungsgrößen	Standard: 2,5 l - 750 ml einZA-mix: 3 l - 1 l

II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Lichtbeständigkeit	sehr gut
Chemikalienbeständigkeit	gut gegen schwache Säuren, Laugen und Haushaltsreinigungsmittel
Scheuerbeständigkeit / Wetterbeständigkeit / Haftung / Elastizität / Schlagfestigkeit	erfüllt die Forderungen der DIN-Normen und die VOB-Bedingungen
Verträglichkeit	untereinander in jedem Verhältnis mischbar
Trockenzeiten (20 °C, 65 - 75 % rel. Luftf., 90 µm Nassfilm)	staubtrocken nach ca. 4 - 5 Std. - nach ca. 10 - 12 Std. griffest
Ergiebigkeit	10 - 12 m ² /l = 80 - 100 ml/m ²
Verdünnungsmittel	
zum Streichen und Rollen	unverdünnt - einZA (mix) Gloss ist verarbeitungsfähig eingestellt
zum Spritzen (nur in geschlossenen Anlagen)	einZA Lackverdünnung AF oder einZA Lackverdünnung-Terpentinersatz
Luftloses (airless) Spritzen	unverdünnt, geeignet für Kolben- und Membrangeräte

Bearbeitung

Überarbeitbar	nach ca. 18 Std.
Schleifbar	nach ca. 48 Std.
Reinigung der Werkzeuge	einZA Lackverdünnung AF oder einZA Lackverdünnung-Terpentinersatz

bitte wenden !

III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

einZA (mix) Gloss Hochglanzlack für brillante Hochglanzlackierungen lässt sich leicht verarbeiten, hat einen ausgezeichneten Verlauf auf stehender und auf liegender Fläche, haftet hervorragend, hat volle Deckkraft und gute Kantenabdeckung, trocknet streifenfrei auf und lässt sich mit den üblichen Haushaltsreinigungsmitteln ohne aufzuglänzen reinigen.

A. Anstrichaufbau auf Holz, außen

Altanstriche mit Gitterschnitt und Abreißprobe auf Tragfähigkeit prüfen, nicht tragfähige Altanstriche müssen restlos entfernt werden; einschließlich aller dafür erforderlichen Nebenarbeiten.

Einwandfrei haftende Altanstriche müssen sorgfältig gereinigt, geschliffen und entstaubt werden.

Vorschriften der aktuellen Ausgabe vom BFS-Merkblatt Nr. 20 "Baustellenübliche Prüfungen zur Beurteilung des Untergrundes" sind dabei zu beachten.

- Rohes Holz (nur bei Weich- und Nadelhölzern erforderlich) mit einZA Bläueschutz imprägnieren.
- Vorlackierung mit einZA (mix) Vorlack.
- Hinweis: vor der Überarbeitung muss (zwingend) ein Anmattieren mittels Schleifvlies erfolgen.
- Zwischen- und Schlussanstrich mit einZA (mix) Gloss Hochglanzlack.

B. Anstrichaufbau auf Holz, innen

Altanstriche mit Gitterschnitt und Abreißprobe auf Tragfähigkeit prüfen, nicht tragfähige Altanstriche müssen restlos entfernt werden; einschließlich aller dafür erforderlichen Nebenarbeiten.

Einwandfrei haftende Altanstriche müssen sorgfältig gereinigt, geschliffen und entstaubt werden.

Vorschriften der aktuellen Ausgabe vom BFS-Merkblatt Nr. 20 "Baustellenübliche Prüfungen zur Beurteilung des Untergrundes" sind dabei zu beachten.

- Abporen mit einem Ölspachtel.
- Vorlackierung mit einZA (mix) Vorlack.
- Hinweis: vor der Überarbeitung muss (zwingend) ein Anmattieren mittels Schleifvlies erfolgen
- Schlussanstrich mit einZA (mix) Gloss Hochglanzlack.

C. Anstrichaufbau auf Metall (Eisen)

Grundlage für Beschichtungen auf **Eisen und Stahl** ist die Vorbehandlung gemäß DIN EN ISO 12 944 Teil 4.

Stahl und Eisen ist fach- und sachgerecht zu entrostern, so dass der zu behandelnde Untergrund frei von Walzhaut und Zunder, sauber, trocken und fettfrei ist. Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2 oder SA 2 1/2.

- Vorbehandeltes Metall einmal (innen) bzw. zweimal (außen) mit einZA Korral-Primer oder einZA All-Grund grundieren.
- Hinweis: vor der Überarbeitung muss ein Zwischenschliff erfolgen, bitte beachten.
- Vorlackierung mit einZA (mix) Vorlack.
- Hinweis: vor der Überarbeitung muss (zwingend) ein Anmattieren mittels Schleifvlies erfolgen
- Schlussanstrich mit einZA (mix) Gloss Hochglanzlack.
- Hinweis: alternativ können Zwischen- und Schlussanstrich mit einZA (mix) Gloss Hochglanzlack ausgeführt werden.

D. Renovierungsanstriche

- Tragfähige, einwandfrei haftende Altanstriche (Prüfung mit Gitterschnittprobe) müssen sorgfältig gereinigt, geschliffen und entstaubt werden. Die Vorschriften vom BFS-Merkblatt Nr. 20 "Baustellenübliche Prüfungen zur Beurteilung des Untergrundes" sind dabei zu beachten.
- Im Zweifelsfall sollte jedoch ein Probeanstrich angelegt werden.
- Darauf folgt (falls erforderlich) die Vorlackierung (Grundanstrich) mit einZA (mix) Vorlack.
- Zwischen- und Schlussanstrich mit einZA (mix) Gloss Hochglanzlack.
- Nicht tragfähige Altanstriche müssen restlos entfernt werden und sind anstrichtechnisch wie ein Neuanstrich zu beschichten.

weiter Blatt 2, Seite 3

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung.

Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 enthalten. Jederzeit abrufbar unter www.einzA.com oder anzufordern unter sdb@einzA.com.

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

VOC-Gehalt nach Anhang II der VOC-Richtlinie 2004/42/EG

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie d) - Lb: max. 300 g/l nach Stufe II (2010)

VOC-Gehalt von einZA (mix) Gloss Hochglanzlack: < 300 g/l

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 12/2020; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.