



robin

La qualité en peinture

## HYDROFINISH SATIN Industrielack

<b>DEFINITION</b>	1-Komponentlack seidenglänzend und wasserverdünnbar
<b>ANWENDUNGSBEREICH</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>* Speziell zur Verarbeitung in der Industrie entwickelt</li><li>* Kann auch zum Anstrich von Gebäuden angewandt werden</li><li>* Für innen und aussen</li></ul>
<b>UNTERGRUND</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>* Eisenhaltige Metalle, vorher mit einem wasserlöslichen Primer angestrichen: HYDROFER oder PRIMAIRE ANTICORROSION HYDRO</li><li>* Alte Untergründe, in gutem Zustand</li></ul>
<b>WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN</b>	=> gute Rostbeständigkeit auf Hydroprimer => wasserverdünnbare Farbe : geruchlos weil Lösemittelfrei, einfach im Gebrauch
<b>TECHNISCHE DATEN</b>	<p>Art des Harzes : Acrylharz Aussehen des trockenen Films : Glanz: 35% NOVOGLOSS RHOPOINT 60° Gewichtsfestkörper : 54 +/- 1% ( Volumen: 43 +/- 1%, je nach Farbe) Dichte : 1,1 bis 1,2, je nach Farbe Trocknung bei 20°C, 60% Luftfeuchtigkeit und 40 µm : Staubfrei: 30 Minuten Berührungstrocken: 2 Stunden Trockenfilm : Überstreichbar nach 24 Stunden Theoretischer Verbrauch : 10 +/- 1,0 m<sup>2</sup>/l bei 40 µm Trockenfilm auf glatten Untergrund ohne Verlust Empfohlene Schichtdicke: 80 µm trocken ( in 2 Lagen, wenn möglich)</p>
<b>ANWENDUNG</b>	Sie muss mit den gültigen Normen und den fachlichen Regeln übereinstimmen.
<b>VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS</b>	Der Untergrund muss frei sein von Schmutz, von alten nicht haftenden Farben, von Ölspuren, durch Schaben, Bürsten, Entstauben und Entfetten. Rost, Zunder und alte beschädigte Farben müssen am besten durch Kugel- und Sandstrahlen beseitigt werden, in einem Sorgfalsgrad von minimum Sa 2. Wenn Sandstrahlen nicht möglich ist, muss ein Schaben-Bürsten stattfinden, in einem Sorgfalsgrad von minimum ST 3.
<b>FARBEN</b>	RAL-, AFNOR-Töne oder spezielle Töne auf Bestellung
<b>EMPFEHLUNGEN</b>	Verarbeitungsbedingungen : <ul style="list-style-type: none"><li>* Die Raum- und Untergrundtemperatur muss über 10°C und unter 35°C liegen</li><li>* der Untergrund darf nicht kondensieren: Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen</li><li>* Relative Luftfeuchtigkeit unter 75%</li></ul>



robin

La qualité en peinture

## HYDROFINISH SATIN industrielack

ANWENDUNG	Material	Verdünnung
	Pinself, Rolle :	Nich verdünnen
Airless-Farbspritzpistole :	0 – 10 % mit Wasser	

---

<b>REINIGUNG DES MATERIALS</b>	Mit Wasser, solange die Farbe noch nicht trocken ist. Wenn die Farbe getrocknet ist, dann mit zellulosen oder synthetischen Thinner reinigen.
--------------------------------	---

---

<b>GEBINDEGRÖSSEN</b>	750 ml – 2,5 l – 12,5 l
-----------------------	-------------------------

---

<b>TÖNE</b>	RAL, AFNOR oder spezielle Töne nach Anfrage.
-------------	--

---

<b>AUFBEWAHRUNG</b>	1 Jahr im verschlossenen und ungeöffneten Behälter. In einem gut belüfteten Raum bei einer temperature zwischen +5°C und +35°C lagern.
---------------------	---

---

<b>HYGIENE, SICHERHEIT, TRANSPORT</b>	Siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt <b>Voc</b> : EU Grenzwert (kat IIA/i) : 140 g/l (2010), HYDROFINISH : 94 g/l
---	--

Anmerkung: Wird dieses Produkt mit einem anderen System als dem von ROBIN abgetönt, kann keine Haftung mehr übernommen werden.

Fussnote: Ersetzt die vorherige Ausgabe. Bevor das Produkt angewandt wird soll überprüft werden, ob es sich um die letzte Ausgabe handelt. Obengenannte Informationen sind nur unverbindliche Anweisungen und dienen nicht als Richtlinie für alle Untergründe. Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.