Technische Daten

Werdol Grundierfarbe

Eine gut füllende und deckende Grundierfarbe auf Alkydharz-Basis.
Sie wird auf rohem Holz, sowohl innen als auch außen, als Grundierung in einem Einkomponenten-System verwendet.

Type	Lufttrocknend
Basis	Alkydharz
Farbton	Weiß, Grau, Schwarz, Dunkelbraun und Havannabraun
Glanz	Halbglanz
Dichte	1,10 - 1,50 kg/dm³ (abhängig von dem Farbton)
Ablieferungsviskosität	120-130 Sek. DIN Cup 4 mm
Feststoffgehalt	60 ± 2 Vol.%

Trockenzeiten

bei 20°C 65% RLF

Staubtrocken	Schleifbar	Überstreichbar
2 Stunden	24 Stunden	24 Stunden

Verarbeitung

	Luftspritze	Airless	Pinsel
Vol.% Verdünnung 15 - 20	5 - 10	0 - 5	-
Düsenöffnung	1.5 - 2.0 mm	0.018" - 0.021"	-
Druck in Bar	3 - 5	120 - 150	-
Viskosität DIN Cup 4 mm	20 - 24	60 - 80	120

Verdünnung

Airless	Epifanes Verdünnung D-100
Lulftspritze	Epifanes 1-K Spritzverdünnung
Pinsel/Roller	Epifanes Farbverdünner

Ergiebigkeit theoretisch	12 m² pro Liter bei 50 µm Trockenschicht
Ergiebigkeit praktisch	Abhängig von vielen Faktoren, wie z.B. Auftragsverfahren, Saugkraft und Rauheit des Holzes, Bedingungen während der Verarbeitung, Materialverlust etc.;
Empfohlene NSD pro Schicht	70 µm, übereinstimmend mit 45 µm Trockenschicht

Verarbeitungsvorschriften

Nicht nass auf nass verarbeiten. Den Auftrag von höheren Nassfilmdicken vermeiden um Läufer, Kraterbildung, Haftungs- und Trocknungsprobleme zu vermeiden. Genaue Trockenzeiten einhalten.

Schleifen	bis zu 180-220 Korn Trockenschleifpapier.
Hinweis	Es wird empfohlen die erste Schicht 5-10% verdünnt mit einem Pinsel aufzutragen, damit die Holzporen optimal gefüllt werden.

Technische Daten

Überstreichbar mit	Epifanes Bootslack, Epifanes Mono-Urethane, Epifanes Nautiforte.
Anwendungsgebiet	Holz über der Wasserlinie.

Vorbehandlung

Das rohe Holz muss trocken - max. 15-17% Feuchtegehalt - und fettfrei sein. Fettiges Holz mit Epifanes 1-K Spritzverdünner, oder Spezialbenzin entfetten und gut trocknen lassen. Man schleife das rohe Holz mit 60-80er Trockenschleifpapier in der Richtung der Holzfaser und in den danach folgenden Schleifgängen mit Trockenschleifpapier schrittweise von 100-er bis 220-er Körnung an. Geschliffene Oberfläche immer staubfrei machen.

Verarbeitungsbedingungen

Temperatur während der Verarbeitung und der Trocknung minimal 8°C und relative Luftfeuchtigkeit maximal 85%. Nicht in vollem Sonnenschein, oder im starken Wind arbeiten. Unter diesen Umständen findet eine schnelle Verdunstung des Lösemittels statt, wobei ein optimaler Verlauf verhindert wird, oder zu viel Lösemittel beigefügt werden muss. Verwende nur saubere und trockene Pinsel.

Hinweise:
Die vorstehenden technischen Informationen entsprechen dem heutigen Stand unserer technischen Erkenntnisse und Erfahrungen. Sie sind keine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck und befreien den Verwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung nicht von eigenen Prüfungen und entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen.
Da die Verarbeitung von uns nicht kontrolliert werden kann, können wir auch keine Haftung oder Garantie für das Endprodukt übernehmen.
Weder diese technische Information noch irgendein Verarbeitungshinweis darf als Anleitung zur Verletzung etwa bestehender Schutzrechte verwandt werden.
Hinsichtlich unserer Handelsgeschäfte einschließlich anwendungstechnischer Beratungen in der Bundesrepublik Deutschland, Österreich und der Schweiz gelten zusätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen neuster Fassung.