

**ARTIKEL: AQUA-UV-STEP**

**ART.-NR.: JM6778**

**SYSTEM: Wässriger, Strahlenthärtender UV - Mehrschichtlack auf Basis von Acrylat-PUR-Dispersionen**



## PRODUKTBESCHREIBUNG

AQUA-UV-STEP JM6778 ist ein farbloser, wässriger, strahlenthärtender UV - Mehrschichtlack auf Basis von Acrylat-PUR-Dispersionen und zeichnet sich aus durch:

Sehr schnelle Wasserabgabe

- sehr gute mechanische und chemikalische Widerstandsfähigkeit
- sehr hohe Abriebfestigkeit
- gleichmäßiger Verlauf

## ANWENDUNGSBEREICH

Eignet sich zur Beschichtung von:

- verschiedensten Massivhölzern (Nicht für Exoten und holzinhaltsstoffreichen Hölzern geeignet)
- feinfurnierten Trägerplatten

Das Produkt findet Anwendung in der Beschichtung von:

- Treppenbauteilen und -stufen

## TECHNISCHE DATEN

- Farbton: farblos
- Glanzgrad: matt glänzend
- Auslaufzeit: 95-115 s DIN 53211/ 4 mm
- Dichte: ca. 1,04 g/cm<sup>3</sup>



## VERARBEITUNG



Auftragsmenge pro Schicht (g/m <sup>2</sup> )	80-120
Anzahl an Schichten	2-3
Düsengröße (mm)	
Spritzdruck (bar)	
Zerstäuberdruck (bar)	

## UV-HÄRTUNG

## HÄRTER, VERDÜNNER, ZUSÄTZE

Leuchtmittel	Quecksilber		Härter	
Anzahl der Lampen	1-2			
Lampenleistung [W/cm <sup>2</sup> ]	80-120		Topfzeit	
Vorschub [m/min]	5-10			
Strahlendosis [mJ]	220mJ, je nach Anlage unterschiedlich		Verdünnung	Bei Bedarf: Wasser max. Zugabe: 5 %
<p><b>Vor der UV-Härtung muss das Wasser quantitativ aus dem Lackfilm entfernt werden (ca. 30 min/20 °C). Bei forcierter Trocknung, insbesondere bei starker Luftbewegung (z.B. Düsentrockner), reduzieren sich die Trockenzeiten erheblich.</b></p>			Verzögerer	

Artikel-Nr.: JM6778

## LAGERUNG



Gut verschlossen, kühl und trocken lagern. Vor Frost schützen.

### Lagerfähigkeit:

JM6778: 6 Monate

(jeweils im nicht angebrochenen Originalgebilde)

## REINIGUNG



Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit

- Wasser oder
- **JZ9460-0-001** reinigen.

## BESONDERE HINWEISE

- Vor Gebrauch gründlich aufrühren!
- Die zu lackierenden Substrate sind vor der Beschichtung 12 Stunden im Produktionsraum zu konditionieren.
- Vor dem Auftrag muss die Eignung des Produktes auf dem gewünschten Untergrund mittels Probeauftrag geprüft werden.
- Die Fläche muss vor der Applikation einwandfrei geschliffen, trocken, staub-, fett-, öl- und silikonfrei sein.
- Hohe Luftfeuchte und eine Holzfeuchte über 10% sind unbedingt zu vermeiden. Hohe Luftfeuchtigkeit führt zu längeren Trockenzeiten. Die angegebenen Zeiten sind abhängig von der Auftragsmenge, der Holzart, der Raumtemperatur und der rel. Luftfeuchte.
- Die Gebinde vor Antrocknung schützen und immer sofort nach der Materialentnahme dicht verschließen. Durch Antrocknung entstandene Haut durch sieben entfernen.
- Der Kontakt mit Eisen, Kupfer, Zink und Aluminium und deren Legierungen ist zu vermeiden. Nur Geräte aus nicht rostenden Werkstoffen verwenden.
- Verdünnungen oder Lösungsmittel herkömmlicher Lacke dürfen nicht in den Wasserlack gelangen.
- Beim Öffnen des Gebindes keine verkrusteten Lackrückstände in den Lack fallen lassen. Diese lösen sich nicht mehr und können nur durch Absieben entfernt werden. Lackreste nicht in die Kanalisation gelangen lassen, sondern austrocknen und dem Industriemüll zuführen.
- Beim Wechsel von Wasserlack auf lösemittelhaltige Lacke, Spritzgeräte gründlich mit verdünntem Wasserlack-Reinigungskonzentrat JZ9460-0-001, anschließend mit Wasser, dann mit UNI-CLEAN JT1803-0-001 oder DD-THINNER JT1244-0-001 durchspülen. Beim erneuten Wechsel auf Wasserlacke Reinigung in umgekehrter Reihenfolge vornehmen.
- Vor der UV-Härtung muss das Wasser quantitativ aus dem Lackfilm entfernt werden (ca. 30 min/20 °C).
- Bei forcierter Trocknung, insbesondere bei starker Luftbewegung (z.B. Düsentrockner), reduzieren sich die Trockenzeiten erheblich.

## NORMEN UND PRÜFUNGEN

- EN 71, Teil 3 frei von extrahierbaren Schwermetallen
- DIN-68861-1B Chemikalienbeständigkeit auf nicht porigem Holz

### Sicherheit:

Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Kennzeichnung gemäß Gefahrstoffverordnung und dem Transportrecht sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. [Mrz-26]

### PLANTAG Coatings GmbH

Ohmstraße 8  
32758 Detmold  
DEUTSCHLAND

Fon: +49 5231 6002 661  
Fax: +49 5231 6002 9661  
E-Mail: [info@jordanlacke.de](mailto:info@jordanlacke.de)

JORDAN LACKE – eine Marke der PLANTAG Coatings GmbH