

**VOTTELER LACKFABRIK GmbH & Co.KG**  
Schwieberdinger Str. 97/102  
70825 Korntal-Münchingen  
Deutschland  
Telefon  
+49 711 9804-5  
Telefax  
+49 711 9804-643  
eMail  
d.info@votteler.com

**VOTTELER AG Lackfabrik**  
Wiler Str. 3  
9536 Schwarzenbach/SG  
Schweiz  
Telefon  
+41 71 929 52 82  
Telefax  
+41 71 929 52 84  
eMail  
ch.info@votteler.com

**VOTTELER Lacktechnik GmbH**  
Malvenstr. 7  
4600 Wels  
Österreich  
Telefon  
+43 7242 7 59-0  
Telefax  
+43 7242 7 59-113  
eMail  
at.info@votteler.com

**VOTTELER S.à.r.l**  
2, rue Alfred Kastler  
67850 Herrlisheim  
Frankreich  
Telefon  
+33 38859-7540  
Telefax  
+33 38859-7184  
eMail  
f.info@votteler.com



## PRODUKTBESCHREIBUNG

### 33800-6-9010

### VARIOPUR PLUS RAL 9010 REINWEISS [6]

#### Beschreibung

VARIOPUR PLUS ist ein anwendungsfreundliches Farblacksystem für hoch lichtbeständige, farbige Oberflächen mit guter Ringfestigkeit und guten Haftungseigenschaften auf unterschiedlichen Trägermaterialien. Zum Grundieren und Decklackieren offenerporiger Holzarten, wie Esche, Eiche oder für schleiflackähnliche Effekte auf grundierten Flächen geeignet. Die Basis 33800 wurde geprüft nach DIN EN 12720 (Prüflichigkeiten und Prüfzeiten nach DIN 68861-1, erfüllt Beanspruchungsgruppe 1B). Unsere für die Beschichtung von Spielzeug hergestellten Einzelprodukte erfüllen die Anforderungen der DIN EN 71 Teil 3. Die Konformität der fertigen Beschichtung eines Spielzeugs mit der DIN EN 71 Teil 3 muss vom Hersteller am fertigen Endprodukt überprüft werden.

In Verbindung mit entsprechenden Spanplatten - auch furniert - ist das Lacksystem nach DIN 4102 B1 schwerentflammbar (Prüfzeichen: P-BWU03-I-16.5.185).

Die Prüfung des Brandverhaltens zum Nachweis der Schwerentflammbarkeit nach Resolution MSC.61(67), FTP-Code, Anlage 1, Teil 5 wurde durchgeführt. EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B) Zulassungs-Nr. 116.293; U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr. 164.112/EC0736/116293.

#### Anwendungsbereich

Holz und Holzwerkstoffe, Furniere und gefüllerte Platten im Möbel-, Innenausbau

#### Technische Daten

|  |   |
|--|---|
| Glanzgrad  | 6 = antik*  |
| Farbton  | Reinweiss - RAL - 9010  |
| Mischungsverhältnis                                | 100 Gewichtsteile Lack 33800-6-9010<br>10 Gewichtsteile Härter 38800-0-0000<br>oder<br>100 Gewichtsteile Lack 33800-6-9010<br>15 Gewichtsteile Härter 38080-0-0000<br>oder<br>100 Gewichtsteile Lack 33800-6-9010<br>10 Gewichtsteile Härter 38080-0-0000 |
| Verdünnung   | 19947-0-0000 Spezialverdünnung  |
| Verzögerer   | 39999-0-0000 VERZÖGERER FÜR PURIDUR®-LACKE  |
| Dichte   | 1,150 - 1,170 g/ml bei 20°C   |
| Lieferviskosität                                   | 42 - 49 sec DIN 4mm bei 20°C  |
| Topfzeit   | ca. 24 h bei 20 - 23°C  |
| Lagerstabilität bei originalverschlossenem Gebinde | 06 Monate bei 20°C  |

Die Eignung des Materials ist vom Verarbeiter auf seine Anforderungen an Qualität, Farbton, u. ä. z.B. durch Probe-Beizung und/oder Probe-Lackierung zu prüfen. Die vorstehenden Angaben stützen sich auf unsere Versuche und Erfahrungen. Desweiteren stellen die Angaben keine Zusicherung von Eigenschaften dar und stellen damit auch nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Die Angaben haben außerdem keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sie erfolgen ohne Gewähr.

**VOTTELER LACKFABRIK GmbH & Co.KG**  
Schwieberdinger Str. 97/102  
70825 Korntal-Münchingen  
Deutschland  
Telefon  
+49 711 9804-5  
Telefax  
+49 711 9804-643  
eMail  
d.info@votteler.com

**VOTTELER AG Lackfabrik**  
Wiler Str. 3  
9536 Schwarzenbach/SG  
Schweiz  
Telefon  
+41 71 929 52 82  
Telefax  
+41 71 929 52 84  
eMail  
ch.info@votteler.com

**VOTTELER Lacktechnik GmbH**  
Malvenstr. 7  
4600 Wels  
Österreich  
Telefon  
+43 7242 7 59-0  
Telefax  
+43 7242 7 59-113  
eMail  
at.info@votteler.com

**VOTTELER S.ä.r.l**  
2, rue Alfred Kastler  
67850 Herrlisheim  
Frankreich  
Telefon  
+33 38859-7540  
Telefax  
+33 38859-7184  
eMail  
f.info@votteler.com



## PRODUKTBESCHREIBUNG

### 33800-6-9010

### VARIOPUR PLUS RAL 9010 REINWEISS [6]

#### Technische Daten

**Lagerungstemperatur** -10 - 30 °C  
\* = Glanzgrade werden gemäß standardisierten Verfahren ermittelt. Der Glanzgrad ist abhängig von der Auftragsmenge, dem Applikationsverfahren, den Trocknungsbedingungen und Art des Trägermaterials.

#### Verarbeitung

|  |  |   |
|--|--|---|
| <b>Auftragsart</b>                             | Spritzen   | Airless, Airmix, Becherpistole, Luftzerstäubung<br>Viskosität 17 - 25 sec DIN 4mm bei 20°C<br>Düsengröße: 1,5 - 2,0 mm<br>Materialdruck: 80 - 120 bar<br>Zerstäubendruck: 1 - 3 bar<br>Luftzerstäubung: 2,5 - 3,5 bar |
| <b>Anzahl Aufträge</b>                         | 1 - 3  |   |
| <b>Menge p. Auftrag</b>                        | 120 - 200 g/m <sup>2</sup>   |   |
| <b>Max. Auftragsmenge</b>                      | 400 g/m <sup>2</sup>   |   |
| <b>Raumtemperatur</b>                          | 20 bis 25 °C   |   |
| <b>Opt. Luftfeuchtigkeit</b>                   | 45 bis 65 %  |   |
| <b>Materialtemperatur</b>                      | 20 bis 25 °C   |   |
| <b>Reinigungsverdünnung</b>                    | 19995-0-0000 - LACKVERDÜNNUNG FÜR NC- UND SHE-LACKE  |   |
| <b>Vorbehandlung des Untergrundes</b>          | Auf getrocknete/ ausgehärtete und frisch geschliffene Grundierung achten. Vor Weiterbearbeitung/Überlackierung ist die Grundierung innerhalb des angegebenen Zeitfensters zu schleifen. Auftragen auf grundierte und frisch geschliffene Hölzer und Holzwerkstoffe. Trennmittel und Verunreinigungen sind mit einem geeigneten Reinigungsmittel und/oder Verfahren zu entfernen. Nicht grundierte Hölzer und Holzwerkstoffe mit Körnung 150-180 anschleifen und gründlich entstauben |   |
| <b>Verwendbar auf gebleichten Untergründen</b> | Ja   |   |
| <b>Schleifen</b>                               | Untergrund Körnung: 320 - 400<br>Lack Körnung: 320 - 400<br>Der Lackschliff verändert den Farbton  |   |
| <b>Holzfeuchte</b>                             | 7 - 10 %   |   |
| <b>Trocknungsart</b>                           | Lufttrocknung<br>Ofentrocknung   |   |
| <b>Trocknung/Härtung</b>                       | Abdunstung ca. 10 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit<br>Trocknung ca. 3 - 4 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit<br>Wärmetrocknung ca. 30 - 60 min bei 35 - 50°C<br>Staubtrocken nach ca. 15 - 20 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit<br>Griffest nach ca. 20 - 30 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit   |   |

Die Eignung des Materials ist vom Verarbeiter auf seine Anforderungen an Qualität, Farbton, u. ä. z.B. durch Probe-Beizung und/oder Probe-Lackierung zu prüfen. Die vorstehenden Angaben stützen sich auf unsere Versuche und Erfahrungen. Desweiteren stellen die Angaben keine Zusicherung von Eigenschaften dar und stellen damit auch nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Die Angaben haben außerdem keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sie erfolgen ohne Gewähr.

**VOTTELER LACKFABRIK  
GmbH & Co.KG**  
Schwieberdinger Str. 97/102  
70825 Korntal-Münchingen  
Deutschland  
Telefon  
+49 711 9804-5  
Telefax  
+49 711 9804-643  
eMail  
d.info@votteler.com

**VOTTELER AG  
Lackfabrik**  
Wiler Str. 3  
9536 Schwarzenbach/SG  
Schweiz  
Telefon  
+41 71 929 52 82  
Telefax  
+41 71 929 52 84  
eMail  
ch.info@votteler.com

**VOTTELER  
Lacktechnik GmbH**  
Malvenstr. 7  
4600 Wels  
Österreich  
Telefon  
+43 7242 7 59-0  
Telefax  
+43 7242 7 59-113  
eMail  
at.info@votteler.com

**VOTTELER  
S.à.r.l**  
2, rue Alfred Kastler  
67850 Herrlisheim  
Frankreich  
Telefon  
+33 38859-7540  
Telefax  
+33 38859-7184  
eMail  
f.info@votteler.com



## PRODUKTBESCHREIBUNG

# 33800-6-9010

## VARIOPUR PLUS RAL 9010 REINWEISS [6]

### Verarbeitung

Schleifbar nach ca. 3 - 4 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit  
Überlackierbar nach ca. 3 - 4 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit  
Überlackierbar bis 24 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit  
Vor Verarbeitung homogen aufrühren, gegebenenfalls aufschütteln.  
Vor Verarbeitung sind die benötigten Zusätze durch langsame Zugabe homogen einzurühren.  
Vor Verarbeitung Probelackierung durchführen.

### Allgemeine Hinweise

Haftfestigkeit ist zu prüfen.  
Die örtlichen, allgemeinen Richtlinien zur Verarbeitung von Polyurethanmaterialien sind zu beachten.  
Nach Anbruch Gebinde wieder gut verschließen. Bei mehrmaligem Öffnen des Gebindes ist die Eignung des Materials für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen.  
Melaminharzbeschichtete Platten vor dem Ablackieren reinigen. Der Farblack kann bis max. 8 Std. nach dem Zwischenschliff mit dem gleichen Farblack überlackiert werden. Sofern der Farblack mit einem farblosen PURIDUR-Lack (z.B. 33550) überlackiert werden soll, darf er nicht angeschliffen werden. Zur Haftungsverbesserung auf schwierigen Untergründen (ungeschliffene Mela-Platten, Glas etc.) und zum Erreichen der Ö-Norm A 1605, 1B1 muß mit Härter 38800 MV 100:10 oder mit Härter 38080 MV 100:15 gemischt werden. Für normale Anwendungen (DIN 68861-1 1B) reicht ein Mischungsverhältnis von 100:10 mit Härter 38080-0-0000 aus.

### Entsorgung

Im Falle der Entsorgung bitte nur mit der zuständigen Abfallbehörde abgestimmte Abfallschlüsselnummern verwenden.

### Verkaufseinheiten

25,000 kg 30 ltr. Hobbock  
5,000 kg 6 ltr. Eindrückdeckeleimer  
1,000 kg 1 ltr. Dose  
2,000 kg 3 ltr. Eindrückdeckeleimer  
3,000 kg 3 ltr. Eindrückdeckeleimer  
10,000 kg 10 ltr. Eindrückdeckeleimer

### Sicherheit

Bitte die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt und auf dem Etikett beachten.

### Prüfnormen und Beständigkeit

Die Eignung des Materials ist vom Verarbeiter auf seine Anforderungen an Qualität, Farbton, u. ä. z.B. durch Probe-Beizung und/oder Probe-Lackierung zu prüfen. Die vorstehenden Angaben stützen sich auf unsere Versuche und Erfahrungen. Desweiteren stellen die Angaben keine Zusicherung von Eigenschaften dar und stellen damit auch nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Die Angaben haben außerdem keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sie erfolgen ohne Gewähr.

**VOTTELER LACKFABRIK  
GmbH & Co.KG**  
Schwieberdinger Str. 97/102  
70825 Korntal-Münchingen  
Deutschland  
Telefon  
+49 711 9804-5  
Telefax  
+49 711 9804-643  
eMail  
d.info@votteler.com

**VOTTELER AG  
Lackfabrik**  
Wiler Str. 3  
9536 Schwarzenbach/SG  
Schweiz  
Telefon  
+41 71 929 52 82  
Telefax  
+41 71 929 52 84  
eMail  
ch.info@votteler.com

**VOTTELER  
Lacktechnik GmbH**  
Malvenstr. 7  
4600 Wels  
Österreich  
Telefon  
+43 7242 7 59-0  
Telefax  
+43 7242 7 59-113  
eMail  
at.info@votteler.com

**VOTTELER  
S.à.r.l**  
2, rue Alfred Kastler  
67850 Herrlisheim  
Frankreich  
Telefon  
+33 38859-7540  
Telefax  
+33 38859-7184  
eMail  
f.info@votteler.com



## PRODUKTBESCHREIBUNG

**33800-6-9010**

**VARIOPUR PLUS RAL 9010 REINWEISS [6]**

### Prüfnormen und Beständigkeit

|              |  |
|--------------|--|
| Geprüft nach | DIN EN 12720 Möbel - Bewertung der Beständigkeit von Oberflächen gegen kalte Flüssigkeiten<br>DIN 68861-1 Möbeloberflächen Teil 1: Verhalten bei chemischer Beanspruchung<br>DIN EN 71/3 Sicherheit von Spielzeug Teil 3: Migration bestimmter Elemente<br>Ö-Norm A 1605-12 Beanspruchungsklasse 1-B1 Möbel-Prüfbestimmung - Möbeloberflächen<br>DIN 4102-B1 Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen<br>IMO Resolution MSC.61(67), FTP-Code, Anlage 1, Teil 5 Prüfung des Brandverhaltens zum Nachweis der Schwerentflammbarkeit |
|--------------|--|

### Sonstige Hinweise

|                   |  |
|-------------------|--|
| Ausstellungsdatum | Verwendung nur für den gewerblichen und industriellen Bereich.<br>01.12.2008 |
|-------------------|--|

Die Eignung des Materials ist vom Verarbeiter auf seine Anforderungen an Qualität, Farbton, u. ä. z.B. durch Probe-Beizung und/oder Probe-Lackierung zu prüfen. Die vorstehenden Angaben stützen sich auf unsere Versuche und Erfahrungen. Desweiteren stellen die Angaben keine Zusicherung von Eigenschaften dar und stellen damit auch nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Die Angaben haben außerdem keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sie erfolgen ohne Gewähr.