

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



PRODUKTBESCHREIBUNG

33800-6-7016

VARIOPUR PLUS RAL 7016 ANTHRAZITGRAU [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. Das Produkt entspricht der Basis 33800 und erfüllt die Beanspruchungsgruppe 1 B (Chemikalienbeständigkeit) nach DIN 68861-1.

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 gefüllte Platten im Möbel-, Innenausbau

Technische Daten

Glanzgrad	6 = antik*
Farbton	Anthrazitgrau - RAL - 7016
Mischungsverhältnis	100 Gewichtsteile Lack 33800-6-7016 10 Gewichtsteile Härter 38800-0-0000 oder 100 Gewichtsteile Lack 33800-6-7016 15 Gewichtsteile Härter 38080-0-0000 oder 100 Gewichtsteile Lack 33800-6-7016 10 Gewichtsteile Härter 38080-0-0000
Verdünnung	19947-0-0000 SPEZIALVERDÜNNUNG
Verzögerer	39993-0-0000 SPEZIALVERDÜNNUNG FÜR VARIOPUR-LACKE 39999-0-0000 VERZÖGERER FÜR PURIDUR®-LACKE
Dichte	1,000 - 1,020 g/ml bei 20°C
Lieferviskosität	200 - 300 mPas Rotationsviskosimeter bei 20°C
Topfzeit	ca. 24 h bei 20 - 23°C
Lagerstabilität bei originalverschlossenem Gebinde	12 Monate bei 20°C
Lagerungstemperatur	-10 - 30 °C

* = Glanzgrade werden gemäß standardisierten Verfahren ermittelt. Der Glanzgrad ist abhängig von der Auftragsmenge, dem Applikationsverfahren,

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



PRODUKTBESCHREIBUNG

33800-6-7016

VARIOPUR PLUS RAL 7016 ANTHRAZITGRAU [6]

Technische Daten

den Trocknungsbedingungen und Art des Trägermaterials.

Verarbeitung

Auftragsart	Spritzen	Airless, Airmix, Becherpistole, Luftzerstäubung Viskosität 17 - 30 sec DIN 4mm bei 20°C Düsengröße: 1,5 - 2,0 mm Materialdruck: 80 - 120 bar Zerstäuberdruck: 1 - 3 bar Luftzerstäubung: 2,5 - 3,5 bar
Anzahl Aufträge	1 - 3	
Menge p. Auftrag	120 - 200 g/m ²	
Max. Auftragsmenge	400 g/m ²	
Optimale Raumtemperatur	20 bis 25 °C	
Optimale Luftfeuchtigkeit	45 bis 65 %	
Materialtemperatur	20 bis 25 °C	
Reinigungsverdünnung	19995-0-0000 - LACKVERDÜNNUNG FÜR NC- UND SHE-LACKE	
Vorbehandlung des Untergrundes	Hölzer, Furniere, Holzwerkstoffe gut anschleifen	
Verwendbar auf gebleichten Untergründen	Ja	
Schleifen	Untergrund Körnung: 150 - 180 Lack Körnung: 320 - 400 Der Lackschliff verändert den Farbton	
Optimale Holzfeuchte	7 - 10 %	
Trocknungsart	Lufttrocknung Ofentrocknung	
Trocknung/Härtung	Abdunstung ca. 10 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit Trocknung ca. 3 - 4 h bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit Wärmetrocknung ca. 30 - 60 min bei 35 - 50°C Staubtrocken nach ca. 15 - 20 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit Griffest nach ca. 20 - 30 min bei 20 - 23°C / 40 - 65 % relative Luftfeuchtigkeit 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	
Allgemeine Hinweise	Vor Verarbeitung aufrühren. Probelackierung vornehmen. Nach Anbruch Gebinde wieder gut verschließen. Farbton vor Verarbeitung prüfen! Haftfestigkeit ist zu prüfen.	

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



PRODUKTBESCHREIBUNG

33800-6-7016

VARIOPUR PLUS RAL 7016 ANTHRAZITGRAU [6]

Verarbeitung

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.

Überlackieren mit Farblack der Basis 33800 innerhalb von 8 h nach dem Zwischenschliff. Überlackieren mit Klarlack der Basis 33550 PURIDUR® - Karat ohne Zwischenschliff.

Zur Haftungsverbesserung auf schwierigen Untergründen (ungeschliffene Mela-Platten, Glas etc.) und zum Erreichen der Ö-Norm 1605-12, 1B1 mischen mit Härter 38800 MV 100:10 oder Härter 38080 MV 100:15.

Entsorgung

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

Verkaufseinheiten

25,000 kg 30 ltr. Hobbock

Sicherheit

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

Prüfnormen und Beständigkeiten

DIN 68861-1 Möbeloberflächen Teil 1: Verhalten bei chemischer Beanspruchung

DIN 4102-B1 Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen

Ö-Norm A 1605-12 Beanspruchungsklasse 1-B1 Möbel-Prüfbestimmung - Möbeloberflächen

Sonstige Hinweise

Verwendung nur für den gewerblichen und industriellen Bereich.

Datum letzte Änderung:

05.05.2011

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.