

Kunstschmiede-Mattlack

**Außen und innen
Rostschützender PU-Alkydharzlack**

Allgemeine Beschreibung

Werkstoffart:	Alkydharzlack
Produkteigenschaften:	Kunstschmiede-Mattlack bietet eine ausgezeichnete Oberflächenhärte, ist rostschützend und weist eine gute Haftfestigkeit auf.
Anwendungsbereich:	Für Eisen- und Stahlteile jeglicher Art wie Balkon- und Treppengeländer, sowie für Schmiedearbeiten, Tore, Zäune, etc.
Farbtöne:	Schwarz Anthrazit mit Eisenglimmer Graphitschwarz, auf Eisenglanz bürstbar. Durch Bürsten des letzten Anstriches mit einer Kunststoffbürste oder Messingbürste erhält man durch Kunstschmiede-Mattlack graphitschwarz einen dekorativen, metallischen Eisenglanz.
Packungsgrößen:	125 ml, 375 ml, 750 ml, 2,5 l

Technische Daten

Bindemittelbasis:	PU-Alkydharz
Pigmentbasis:	Ruß, Eisenglimmer, Graphit
Dichte:	Ca. 1,220 g/cm ³ (schwarz und anthrazit) Ca. 1,380 g/cm ³ (graphitschwarz)
Glanzgrad:	Matt
Abtönfarben:	Abtönbar bis max. 5 % Tönkonzentrat Graphitschwarz nicht abtönen
Viskosität:	streichfertig eingestellt schwarz: ca. 130 sec. DIN 4 mm bei 20 °C anthrazit: ca. 180 sec. DIN 4 mm bei 20 °C graphitschwarz: ca. 60 sec. DIN 6 mm bei 20 °C
Verdünnungsmittel:	Terpentinersatz, max. 5 %

Verarbeitungstemperatur:	Untergrund- und Umgebungstemperatur dürfen +5 °C nicht unterschreiten. Bei Temperatur unter + 5 °C und / oder Luftfeuchte über 80 % kann es zu Störungen der Filmbildung kommen.
Trocknung:	(23 °C 60 % rel. Luftfeuchtigkeit) Staubtrocken: 2 – 3 Stunden Überstreichbar: nach Trocknung über Nacht Durchgetrocknet: nach 24 Stunden Die Werte können je nach Temperatur und Luftfeuchte stark abweichen.
Ergiebigkeit:	Ca. 12 m ² /l
Produkt-Code:	M - LL 01

Verarbeitungstechnische Beschreibung

Untergrundvorbehandlung: Der Untergrund muss tragfähig, trocken, sauber sowie frei von Rost und trennenden Substanzen (Öl, Fett, Wachs) sein.
Eisen und Stahl sorgfältig entrostet und säubern.
Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944.
Edelstahl matt schleifen und reinigen.
Aluminium (nicht eloxiert) anschleifen und reinigen (s. BFS Nr.6) und sofort lackieren.
Zinkuntergründe entfetten mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche (s. BFS Nr. 5). Weißliche Korrosionsprodukte restlos entfernen. In speziellen Fällen kann ein Strahlen (sweepen) erforderlich sein.
Hartkunststoffe (Resopal, Bakelite, Hart-PVC) mit Jansen SR-Plus (Reiniger) abwaschen. Anlöseverhalten durch Probefläche feststellen. Verträgt sich der Reiniger mit dem Kunststoff, so wird die gesamte Fläche durch Abwaschen gesäubert und anschließend fein geschliffen (Körnung 240 – 320).
Holz innen anschleifen und reinigen.
Altanstriche Anstriche auf Basis Acrylat dürfen mit Jansen Kunstschmiede-Mattlack nicht überstrichen werden.
Alkydharzlacke auf Haftfestigkeit mittels Gitterschnitt und Spanprobe überprüfen (VOB, Teil C, DIN 18363). Intakte Altanstriche sorgfältig anschleifen und reinigen. Schadhafte und blätternde Altanstriche restlos entfernen.

Anstrichaufbau: Kunstschieme-Mattlack wird streichfertig geliefert und kann je nach Anwendung mit max. 5 % Terpentinersatz verdünnt werden.

Eisen und Stahl aussen: 2 x Jansen Rostprimer
1 – 2 x Jansen Kunstschieme-Mattlack

innen: 1 x Jansen Rostprimer
1 – 2 x Jansen Kunstschieme-Mattlack

Edelstahl: 1 x Jansen Universal Allgrund
1 – 2 x Jansen Kunstschieme-Mattlack

Aluminium: 1 x Jansen Universal Allgrund
1 – 2 x Jansen Kunstschieme-Mattlack

Zinkuntergründe: 1 x Jansen Universal Allgrund
1 – 2 x Jansen Kunstschieme-Mattlack

Hartkunststoffe: 1 x Jansen Universal Allgrund
1 – 2 x Jansen Kunstschieme-Mattlack

Holz innen: 1 x Jansen Acryl Allgrund
1 – 2 x Jansen Kunstschieme-Mattlack

Altanstriche: 1 – 2 x Jansen Kunstschieme-Mattlack

Um ein Abfärben (Abrieb) bei Innenanstrichen zu vermeiden, kann mit Acryl Holzsiegel die Oberfläche versiegelt werden.
1 – 2 x Jansen Acryl Holzsiegel

Nur gleiche Charge an einer Fläche verarbeiten.
Vor Gebrauch gut umrühren.
Vor Verarbeitung Probeanstrich durchführen.

Auftragsarten: Streichen: Zum Streichen Pinsel mit Naturborsten einsetzen.
Rollen: Zum Rollen kurzflorige Mohairrolle verwenden.
Spritzen: mit max. 5 % Terpentin verdünnen.
Airless: Druck ca. 160 bar
Düse: 0,28 – 0,33 mm – 0,011 – 0,013 inch

Aircoat: Druck 80 – 100 bar, Luft 1 – 1,5 bar
Düse: 0,28 – 0,33 mm – 0,011 – 0,013 inch

Hochdruck: Druck 3 – 5 bar
Düse: 1,5 – 2,0 mm

Fine Coat: Druck ca. 0,48 bar
Düse: 1,8 mm

Reinigung der Werkzeuge: Mit Terpentinersatz

Lagerung: Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebände gut verschließen und kurz stülpen.

VOC-Wert: EU-Grenzwert (Kat. A/i): 500 g/ VOC.
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Kennzeichnung: Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter www.jansen.de

Die Technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten die "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen der Lackindustrie" in der vom Bundeskartellamt am 11. Juli 2003 genehmigten Empfehlung. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.

USt-IdNr.: DE147923895

**P.A. Jansen GmbH u. Co., KG · Maler-Spezialprodukte · Hochstadenstraße 22 · D-53474 Ahrweiler
Tel +49 2641 3897-0 · Telefax +49 2641 3897-28**