

TOP COAT AR60 LUCIDO + CT80

Technisches Merkblatt und Umweltdatenblatt

PRODUKTNAME:
PRODUKTGRUPPE:
ANWENDUNGS-
BEREICH:

TOP COAT AR60 LUCIDO + CT80
Farblose 2-Komponenten-Deckbeschichtung, glänzend

Speziell formuliert zur Erstellung eines gleichmäßigen und glänzenden Erscheinungsbilds, chemikalienbeständig. Geeignet für Wand- und Bodenflächen, auf einem Beschichtungsaufbau mit den Gestaltungstechniken der Linie VALPAINT E-VOLUTION, VALPAINT I-BETON und VALPAINT I-BETON PLUS. Es besteht die Möglichkeit, den Untergrund optisch auszubessern oder die Farbe nach abgeschlossener Beschichtung zu ändern.

Geeignet zur Verarbeitung auf Untergründen wie: Holz, MDF, Parkett, Edelstahl, Gipskarton und Eisen (nach vorheriger Rostschutzbeschichtung mit hochwertigem Produkt).

EIGENSCHAFTEN:

Dichte: 1.020 ± 30 g/l bei 20°C (ISO 2811-1)
Materialverbrauch: 12 - 20 m²/kg zwei Schichten auf Gel EP40 + CT50
7 - 9 m²/kg zwei Schichten auf Meteore 12 und auf Meteore 14 Medio oder Fine
5,5 – 6,5 m²/kg drei Schichten auf Meteore 12 und auf Meteore 14 Medio oder Fine (Der Materialverbrauch kann je nach Rauheit, Porosität, und Saugfähigkeit des Untergrunds und Verarbeitungsweise variieren)
Glanzgrad: glänzend
Abtönung: Zur Erstellung der Farbtöne des TOP COAT-Katalogs das Produkt mit dem Farbmischsystem VALCLONE abtönen.
Produkt-Code: M-DF-01
(Farben und Lacke)
Gebindegrößen: KIT zu 0,4 kg – 1 kg - 3,3 kg
staubtrocken: 20 Minuten
oberflächentrocken: 1 Stunde bei 20°C
überstreichbar: 6 - 8 Stunden bei 20°C
begehbar: 72 Stunden bei 20°C




TROCKNUNGSZEIT:

Trocknungszeit der VALPAINT I-BETON- und I –BETON PLUS-Systeme: ausgehärtet nach 7 Tagen bei 20°C. Die optimale Beständigkeit gegenüber statischer Belastung ist nach 28 Tagen erreicht.

WICHTIG: Die Einhaltung der Trocknungszeiten spielt eine wesentliche Rolle für das Gelingen einer mit den Produkten VALPAINT I-BETON und VALPAINT I-BETON PLUS ausgeführten Beschichtung. Die in den entsprechenden technischen Merkblättern aufgeführten Angaben beziehen sich auf konstante Standard-Umgebungsbedingungen (T = 20°C und relative Luftfeuchtigkeit UR = 65%). Davon abweichende Umgebungsbedingungen können zu erheblich veränderten Trocknungszeiten führen. Im Zweifelsfall zwischen den einzelnen Schichten eine Trocknungszeit von mindestens 24 - 36 Stunden einhalten, sodass die vollständige Trocknung der gesamten Beschichtung gewährleistet ist.



Für die im Katalog abgebildeten Farbtöne TOP COAT AR70 LUCIDO (glänzend) mit dem Farbmischsystem VALCLONE abtönen. TOP COAT vor Verarbeitung mit CT80 durch gründliches Vermischen mit CT80 katalysieren.

EIGENSCHAFTEN UND BESTÄNDIGKEIT:

LEISTUNG	NORM	WERT	MARKEN-ZEICHEN
WASCH-BESTÄNDIGKEIT	UNI 10560	>20.000 Zyklen	UNI 10560  WASHABILITY
BLEISTIFTHÄRTE	ASTM D3363	H - HB	ASTM D3363-05  HARDNESS
STOSSFESTIGKEIT	-	1 kg, h= 100cm keine Rissbildung auf GEL EP40 + CT50 und auf Meteore 12. 2 kg, h=100 cm keine Rissbildung auf Meteore 14.	ISO 6272-2  IMPACT
GLANZWERT*	EN ISO 2813	max 70 – 75 GU auf glatter Oberfläche	-
QUVB 1000h	ISO 11507	Gloss loss <10%	-

* der Glanzwert kann je nach Rauheit, Farbton und Reflexionsvermögen der jeweiligen Oberfläche variieren. Die in der Tabelle aufgeführten Werte wurden im Labor auf Standardoberflächen gemessen. Die Abtönung des Produktes kann die angegebenen Leistungsmerkmale beeinträchtigen.

UMWELTANGABEN:

LEISTUNG	NORM	WERT	MARKEN-ZEICHEN
FORMALDEHYD-EMISSIONSRATE, X	JIS A 1902-3	X<0.005mg/m ² h F****	
FREI VON SCHADSTOFFEN	-	FREE	

UNTERGRUND-VORBEREITUNG:

WICHTIG: Vor Beschichtungsaufbau auch die lokalen und nationalen gesetzlichen Bestimmungen berücksichtigen und genauestens befolgen (wie z.B. die österreichische ÖNORM B2230 oder die deutsche Norm DIN 18363 sowie die BSF-Merkblätter usw.).

Den Untergrund stets säubern, entfetten und mit Sandpapier glätten, um alles, was das Haftvermögen beeinträchtigt, zu beseitigen. Anschließend mit Wasser und geeigneten Reinigungsmitteln abwaschen. Bei aufsteigender Feuchte oder auf nicht vollständig ausgetrocknetem Farbauftrag oder Beschichtung das Produkt NICHT AUFBRINGEN.

Anschließend mit Wasser und geeigneten Seifen oder anderen je nach Art des zu beschichtenden Untergrunds spezifischen Produkten reinigen.

PRODUKT- ZUBEREITUNG:

Abtönung:

Zur Abtönung das Farbmischsystem VALCLONE verwenden. Nach Zugabe der Farbpaste das Produkt mindestens 3-4 Minuten lang gründlich verrühren, bis es vollkommen gleichmäßig vermischt ist. Im Fall von Produktabtönung ist dieser Vorgang noch vor der Zugabe des Katalysators durchzuführen.

Katalyse:

TOP COAT AR70 LUCIDO (glänzend) mit CT80 katalysieren. Die beiden Produkte mit Spachtel gründlich vermischen. Dabei darauf achten, dass das angemischte Produkt nicht an den Innenwänden des Behälters anhaftet, sondern abgetragen und in der Mitte des Gebindes erneut verrührt wird. Da der Katalysator CT80 äußerst feuchtigkeitsempfindlich ist, muss das Gebinde nach Öffnung vollständig aufgebraucht werden oder sehr sorgfältig wieder verschlossen werden. Verarbeitung nach Vermischung binnen 1 – 1,5 Stunde bei 20°C.

VERARBEITUNG:

Technik:

Schwammroller, Mohairroller, Pinsel und Airless-Spritzverfahren

Anzahl der Schichten:

2 deckend

BESCHICHTUNGS- AUFBAU:

TOP COAT kann mit Pinsel, Roller oder mit Airless-Spritzverfahren auf verschiedene Untergründe aufgetragen werden, wie: Holz, MDF, Parkett, Edelstahl, Gipskarton und Eisen (nach vorheriger Rostschutzbeschichtung mit hochwertigem Produkt). Zwischen dem ersten und dem zweiten TOP COAT-Auftrag 6 - 8 Stunden bei 20°C – aber nicht länger als 24 Stunden – trocknen lassen. Die Topfzeit im Gebinde beträgt 1 - 1,5 Stunden bei 20°C. Bei höheren Temperaturen verkürzt sich die Katalysezeit.

N.B: Auf mit GEL EP40 beschichteten Oberflächen für die Aufbringung von TOP COAT den kompakten Schwammroller PV 109 oder 110 verwenden. Zuvor ist der Untergrund fachgerecht vorzubereiten und abzuschleifen. Nachdem der Untergrund mit METEORE 14 oder bereits mit TOP COAT beschichtet ist, den Mohairroller PV 31 verwenden. Auch in diesem Fall ist der Untergrund zuvor fachgerecht vorzubereiten und abzuschleifen

FÜR VALPAINT E-VOLUTION PLUS mit Marmoreffekt oder anderen dekorativen Gestaltungseffekten: Für einen gleichmäßigeren glänzenden Endeffekt, 18 - 24 Stunden bei 20°C trocknen lassen, bis das GEL EP40 fest geworden ist. Anschließend mit Sandpapier (Körnung 400/500) nur die Areale, die Klümpchen und Unebenheiten aufweisen, glätten und danach mit dem kompakten Schaumroller PV 109 oder 110 zwei Schichten TOP COAT AR70 LUCIDO auftragen. Das Produkt TOP COAT ist mit CT80 zu katalysieren, indem die zwei Produkte gründlich vermischt werden. Verarbeitung binnen 1 Stunde bei 20°C nach Vermischung. Zwischen der ersten und der zweiten Schicht 6 - 8 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Auf keinen Fall länger als 24 Stunden bei 20°C, denn dann müsste die Oberfläche abgeschliffen werden, um eine ausreichende Haftung zu gewährleisten. Nach abgeschlossener Beschichtung in allen Bereichen mit direktem Wasserkontakt (z.B. der Innenbereich von Duschkabinen und um die Armaturen herum) die Wasserabläufe, Mischbatterien, Wasserhähne sowie die Übergänge vom Boden zur Wand und (falls vorhanden) Keramik-Fußleisten o.ä. mit Glasklarsilikon abdichten.

FÜR VALPAINT E-VOLUTION PLUS mit glattem Effekt: 6 – 8 Stunden nach der Aufbringung von OTTURAPORI OTB + CT45 die Oberfläche mit Schleifpapier (Körnung 220/300) glätten. Anschließend mit Mohairroller PV 31 zwei Schichten TOP COAT AR60 LUCIDO (glänzend) auftragen. Die TOP COAT-Produkte sind 2-Komponenten-Produkte und müssen mittels gründlicher Vermischung mit CT80 katalysiert werden. Verarbeitung binnen 1 Stunde bei 20°C nach Vermischung. Zwischen der ersten und der zweiten Schicht 6 - 8 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Auf keinen Fall länger als 24 Stunden bei 20°C, denn dann müsste die Oberfläche abgeschliffen werden, um eine ausreichende Haftung zu gewährleisten. Nach abgeschlossener Beschichtung in allen Bereichen mit direktem Wasserkontakt (z.B. der Innenbereich von Duschkabinen und um die Armaturen herum) die Wasserabläufe, Mischbatterien, Wasserhähne sowie die Übergänge vom Boden zur Wand und (falls vorhanden) Keramik-Fußeisen o.ä. mit Glasklarsilikon abdichten.

FÜR VALPAINT E-VOLUTION EASY mit Marmoreffekt oder anderen dekorativen Gestaltungseffekten: Nach 16 Stunden bei 20°C die Oberfläche von kleinen Klümpchen und Staub reinigen. Anschließend mit Mohairroller PV 31 eine dünne Schicht OTTURAPORI OTB + CT45 auftragen. Nach einer Trocknungszeit von 6 - 8 Stunden bei 20°C die beschichtete Oberfläche mit Schleifpapier (Körnung 220/300) glätten und mit dem Mohairroller PV 31 zwei Schichten TOP COAT AR60 LUCIDO (glänzend) auftragen. Die TOP COAT-Produkte sind 2-Komponenten-Produkte und müssen mittels gründlicher Vermischung mit CT80 katalysiert werden. Verarbeitung binnen 1 Stunde bei 20°C nach Vermischung. Zwischen der ersten und der zweiten Schicht 6 - 8 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Auf keinen Fall länger als 24 Stunden bei 20°C, denn dann müsste die Oberfläche abgeschliffen werden, um eine ausreichende Haftung zu gewährleisten.

FÜR VALPAINT E-VOLUTION PLUS EASY mit glattem Effekt: Nach 16 Stunden bei 20°C die Oberfläche von kleinen Klümpchen und Staub reinigen. Anschließend mit Mohairroller PV 31 eine dünne Schicht OTTURAPORI OTB + CT45 auftragen. Nach einer Trocknungszeit von 6 - 8 Stunden bei 20°C die beschichtete Oberfläche mit Schleifpapier (Körnung 220/300) glätten und mit dem Mohairroller PV 31 zwei Schichten TOP COAT AR60 LUCIDO (glänzend) auftragen. Das TOP COAT-Produkt ist ein 2-Komponenten-Produkt und muss mittels gründlicher Vermischung mit CT80 katalysiert werden. Verarbeitung binnen 1 Stunde bei 20°C nach Vermischung. Zwischen der ersten und der zweiten Schicht 6 - 8 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Auf keinen Fall länger als 24 Stunden bei 20°C, denn dann müsste die Oberfläche abgeschliffen werden, um eine ausreichende Haftung zu gewährleisten.

FÜR VALPAINT I-BETON: 12 Stunden bei 20°C nach Aufbringung von Meteore 14 Medio oder Fine die Oberfläche von Klümpchen und Staub reinigen, bevor Sie mit dem Auftrag von TOP COAT AR70 LUCIDO (glänzend) fortfahren. Mit diesem Finish wird ein glänzendes Erscheinungsbild und eine vor Wasser geschützte Oberfläche erstellt. Mit dem Mohairroller PV 31 zwei oder drei Schichten TOP COAT AR70 LUCIDO deckend auftragen. Zwischen der ersten und der zweiten Schicht 6 - 8 Stunden bei 20°C trocknen lassen, aber auf keinen Fall länger als 24 Stunden bei 20°C.

FÜR VALPAINT I-BETON PLUS: Nach 24 Stunden bei 20°C nach der Aufbringung des Porenfüllers OTTURAPORI die Oberfläche mit Schleifpapier (Körnung 220/300) glätten und anschließend mit dem Mohairroller PV 31 zwei Schichten TOP COAT AR60 LUCIDO (glänzend) auftragen. Das TOP COAT-Produkt ist ein 2-Komponenten-Produkt und muss durch intensives Durchmischen mit CT80 katalysiert werden. Das so zubereitete Produkt muss nach Vermischung innerhalb 1 Stunde bei 20°C verarbeitet werden. Zwischen den einzelnen Schichten eine Trocknungszeit von 6 - 8 Stunden bei 20°C einhalten. Auf keinen Fall aber länger als 24 Stunden warten, denn dann müsste die Oberfläche angeschliffen werden, um die erforderliche Haftung zu gewährleisten. Nach abgeschlossener Beschichtung in allen Bereichen mit direktem Wasserkontakt (z.B. der Innenbereich von Duschkabinen und um die Armaturen herum) die Wasserabläufe, Mischbatterien, Wasserhähne sowie die Übergänge vom Boden zur Wand und (falls vorhanden) Keramik-Fußeleisten o.ä. mit Glasklarsilikon abdichten.

Lagerung: Auch nach Verwendung in sorgfältig verschlossenem Gebinde bei einer Temperatur von über +5°C und unter +30°C.

Haltbarkeitsdauer: ca. 1 Jahr in ungeöffnetem, gut verschlossenem Gebinde.

Anwendungstemperatur: über +5° und unter +30°C.

Entsorgung: Nach Verwendung die Gebinde sorgfältig restentleeren und gemäß den im jeweiligen Land geltenden Bestimmungen entsorgen. Materialreste sind mit dem AVV-Abfallschlüssel Nr. 080112 zu entsorgen.

HINWEIS: Vor Gebrauch sehr gründlich aufrühren. Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Ethylalkohol oder Wasser reinigen. Die Farbtöne können vom Katalog um 15% bis 20% abweichen, so wie auch die einzelnen Chargen untereinander. Bei unterschiedlichen Chargen muss zur Vermeidung von Farbunterschieden der Farbauftrag in einer Raumecke abgeschlossen werden, und anschließend das Restmaterial mit dem neuen Material vor Beginn der weiteren Verarbeitung in einem großen Behälter gründlich verrührt werden.

Merkblatt Nr. SC 00284, erstellt von dem/der Leiter*in Qualitätskontrolle:

Ausgabe Nr. 5

Januar 2023