

Oberflächensystem coatINT 0004

Oberflächenbeschreibung

coatINT 0004 eignet sich für Wand- und Deckenbekleidungen im Innenbereich mit mittlerer mechanischer Beanspruchung z.B. regelmäßigem Handkontakt o.ä.

Dieses Oberflächensystem besteht aus einer Kombination eines Walzgrunds (100% Festkörper) sowie eines Lösemittellacks. Es erfordert eine industrielle Applikation mit UV-Aushärtung.

Mit diesem System sind farblose sowie lasierende Oberflächen bei mattem bis stumpfmatten Erscheinungsbild zu erzielen.

coatINT 0004 ist in den FireSec-Standardfarbtönen T0 (farblos), W0 / W10 / W20 (Weißtöne) sowie in nahezu allen RAL-/NCS Farbtönen erhältlich und auf FireSec-Produkten im Verbund geprüft.

Systemaufbau + Beispiel

Systemaufbau

Sichtseite

2 x à ca. 10-20 g/m² coatINT UV-Walzgrund Farblos 01050-0028

1 x à ca. 40 g/m² coatINT LM-Spritz-UV 01101-xxxx

Feuchteschutz Rückseite (Empfehlung)

1 x à ca. 10-20 g/m² coatINT UV-Walzgrund Farblos 01050-0028

Produkteigenschaften der einzelnen Systemkomponenten entnehmen Sie bitte den zugehörigen Produktdatenblättern.

Anwendungsbeispiel

FireSec-3S-Platte mit coatINT 0004 weiß „W10“ industriell beschichtet.

Sichtseite

1. Grundierung

2 x à ca. 10-20 g/m² coatINT UV-Walzgrund Farblos 01050-0028 (Zwischen Aufträgen Lack angelieren)

Angelieren/Aushärten Hg-Strahler 2x 80 W/cm
Zwischenschliff mit Korn 320

2. Endbeschichtung

1 x à ca. 40 g/m² coatINT LM-Spritz-UV Color 01101-9110

Trocknung 30-60min bei 30-45°C Umluft

1 x Ga-Strahler 120 W/cm

+ 1 x Hg-Strahler 80 W/cm bei 5 m/min aushärten

Feuchteschutz Rückseite

1. Grundierung

1 x à ca. 10-20 g/m² coatINT UV-Walzgrund Farblos 01050-0028

Aushärten Hg-Strahler 1x 80 W/cm

Verarbeitung

Dieses Oberflächensystem eignet sich zur industriellen Applikation mittels Kombination aus Walz- und Flächenspritzanlagen sowie UV-Lampen nach den einzelnen Schichtaufträgen.

Es sind stets Probelackierung durchzuführen. Das (Zwischen-) Ergebnis ist stets nach vollständigem Abtrocknen/Aushärten der Oberfläche zu bewerten. Für ausreichende Be- und Entlüftung ist zu sorgen.

Tipp: Für die Beschichtung im Walzverfahren sind in der Regel Stärkertoleranzen von $\pm 0,2$ mm nicht zu überschreiten, um einen gleichmäßigen Lackauftrag zu erhalten. Plattenwerkstoffe ggf. vor dem Lackieren zu formatieren und/oder kalibrieren.

Tipp: Bei zweifachem Auftrag des Walzgrunds die erste Schicht Walzgrund angelieren, die 2. Schicht dann aushärten.

Prüfnormen

coatINT 0004 wurde nach DIN EN 13501-1 hinsichtlich Brandverhalten auf folgenden FireSec-Produkten im Verbund geprüft und CE-zertifiziert:

Massivholzplatte: B-s2,d0