



Kratzfester, seidenglänzender und korrosionsschützender Vor- und Decklack auf Basis von Urethan-Alkydharz.

- Kratz- und abriebfest
- Aktiv korrosionsschützend
- Gute Dauerhaftigkeit im Außenbereich
- Guter Verlauf
- Leicht zu verarbeiten
- Gutes Standvermögen und Kantenabdeckung
- Kaum Vergilbung

[www: Ralston Industrial Satin](#)

Anwendung

Situierung

Anwendung

Außen, innen

Im Außen- und Innenbereich, als Vor- und Decklack auf vorbehandeltem Metall.

Farben

Farbtöne

Alle Farbtöne mischbar mit dem Ralston ALK Farbmischsystem.

Leistung und Funktionen

Bindemittel

Urethan-Alkydharz

Pigment

Hochwertige Pigmente

Dichte bei 20°C

Ca. 1,22 kg/dm³

Viskosität bei 20°C

Ca. 97 K.U.

Festkörpergehalt

Ca. 46 Volumen %

Trocknungszeit (20°C / 65% L.F.)

Staubtrocken nach ca. 2.5 Stunden, klebfrei nach ca. 3.5 Stunden, überstreichbar nach ca. 16 Stunden.

Die angegebenen Trocknungszeiten sind Durchschnittswerte und hängen von den Witterungsbedingungen, der aufgetragenen Schichtdicke und dem Farbton ab. Für dunkle Farbtöne gelten bei niedrigeren Temperaturen längere Trocknungszeiten als für Weiß und helle Farbtöne.

7 mm

Seidenglanz, etwa 35 G.U. bei 60°

At dry load maximum 90°C.

Elastizität

Glanzgrad

Hitzebeständigkeit

Die Eigenschaften und technischen Daten hängen vom jeweiligen Farbton ab. Die angegebenen Werte sind Durchschnittswerte.

Verarbeitung

Spritzdaten Airmix - Druck

14 - 16 MPa (140 - 160 bar), Luftunterstützung etwa. 0,2 MPa (etwa. 2 bar)

Spritzdaten Airmix - Öffnung

0,23 - 0,33 mm

Spritzdaten Airmix - Verdunnung

0 - 5% Waschbenzin

Spritzdaten Druckluftspritzpistole - Druck

0,3 - 0,4 MPa (3 - 4 bar)

Verdunnung	Gebrauchsfertig, eventuell sparsam mit Terpentin oder Waschbenzin verdünnen.
Reinigung der Werkzeuge/Geräte	Terpentin oder Waschbenzin.
Verarbeitungstemperatur / L.F.	Min. 5 Umgebungs- und Untergrundtemp., relative Luftfeuchtigkeit max. 85 RH. Die Untergrundtemperatur mind. 3°C über dem Taupunkt.
Theoretische Ergiebigkeit	12.9 m2/l
Praktische Ergiebigkeit	Je nach Applikationsverfahren und der Untergrund 60-85% der theoretischen Ergiebigkeit.
Schichtdicke	35 Mikron trockene Schichtdicke = ca. 76 Mikron nasse Schichtdicke
Mischen	Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei der Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen den Taupunkt regelmäßig bestimmen. Bei Untergründen aus Holz und Metall kann dies starke Auswirkungen auf die Möglichkeiten der weiteren Verarbeitung und nach der Verarbeitung auf die Trockenzeit und den Glanz haben.

Wartung

Instandhaltungsfrist	Etwa 5 - 6 Jahre Abhängig von der Lage, dem zu behandelnden Untergrund, der Konstruktion, dem anzuwendenden Farbsystem und der Farbe, der mechanischen Belastung u.ä.. Die jährliche Reinigung und Behebung von Beschädigungen verlängert den guten Zustand des Untergrunds und des Anstrichs.
----------------------	---

Umwelt und Gesundheit

Flammpunkt (°C)	35–40
Schutzzvorschriften	Für den Benutzer gelten die nationalen Gesetze bezüglich Sicherheit, Gesundheit und Umwelt. Für weitere Informationen und die aktuellsten Daten bitte die jüngste Version des Sicherheitsinformationsblattes zu Rate ziehen.
EU-Grenzwert VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt A/i: 500 g/l 2010. Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l flüchtige organische Verbindungen VOC.
BREEAM	Das Produkt darf gemäß dem BREEAM-International-New-Construction-Standard angewandt werden. Gemäß den Anforderungen HEA 9, benötigtes Beweismaterial – Abnahmephase: C 1.1 bis 1.8, wird zur Unterstützung der Begründung: 1. Der VOC-Gehalt Gehalt flüchtiger organischer Verbindungen der Rezeptur berechnet. 2. Das Produkt in die Kategorien eingeteilt, die in der europäischen Decopaint-Richtlinie 2004/42/EG – Anhang 2: Emissionsnorm für Farben und Lacke, Phase 2, aufgeführt werden. 3. EU-Grenzwert für dieses Produkt A/i: 500 g/l 2010. Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l flüchtige organische Verbindungen VOC. Das oben stehende harmonisierte Verfahren wenden wir auf Empfehlung des Dutch Green Building Councils an.
Belgisches Emissionsetikett	Das Produkt entspricht den Grenzwerten und anderen Bestimmungen der belgischen VOC-Verordnung zu Emissionen aus Bauprodukten vom 8. Mai 2014, die im belgischen Amtsblatt am 18. August 2014 veröffentlicht wurde.
Französisches Emissionsetikett	A+

Artikeldetails

Verpackung	1L, 2.5L
Lagerung	Kühl und frostfrei, während der Lagerung darf keine Verschlechterung der Qualität des Produktes auftreten.
Lagerfähigkeit	Innerhalb von 24 Monaten nach dem auf der Verpackung in der Chargennr. enthaltenen Datum Ziffer 1 und 2 = Jahr, Ziffern 3 und 4 = Monat, Ziffern 5 und 6 = Tag des Monats. Ausgehend von einer ungeöffneten Verpackung.

System structure

Neues, unbehandeltes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Außenbereich

- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- grundieren mit Ralston Uni-Primer
- vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Neues, unbehandeltes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Außenbereich

- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- 2x grundieren mit Ralston Uni-Primer
- vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Neues, unbehandeltes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Innenbereich

- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- grundieren mit Ralston Uni-Primer
- vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Neues, unbehandeltes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Innenbereich

- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- grundieren mit Ralston Uni-Primer
- vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Bereits beschichtetes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise grundieren mit Ralston Uni-Primer
- stellenweise oder insgesamt vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Bereits beschichtetes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise 2x grundieren mit Ralston Uni-Primer
- stellenweise oder insgesamt vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Bereits beschichtetes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Innenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise grundieren mit Ralston Uni-Primer
- stellenweise oder insgesamt vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Bereits beschichtetes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise grundieren mit Ralston Uni-Primer
- stellenweise oder insgesamt vorlackieren mit Ralston Industrial Satin
- nachstreichen mit Ralston Industrial Satin

Hinweise zur allgemeinen Behandlung-Systeme

Diese Angaben zu allgemeinen Behandlungssystemen sind als Hinweis zu verstehen. Der zu behandelnde Untergrund und die Anforderungen an den Schlussanstrich bestimmen, welches Behandlungssystem angewendet werden muss.

Regelmäßige Reinigung und Schaden update

Die regelmäßige jährliche Reinigung der Anstriche und das partielle Ausbessern von (mechanischen) Beschädigungen am Untergrund des Farbsystems hat eine positiven Einfluss auf den Zustand des behandelten Bauteils und Anstrichs.

Haftung zwischen den Farbschichten

Für eine gute Haftung zwischen den Farbschichten immer zwischen den Schichten schleifen / mattieren (mit Ausnahme von Wandfarben).

Den Taupunkt regelmäßig bestimmen

Bei der Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen ist der Taupunkt regelmäßig zu bestimmen. Auf einen vorhandenen Feuchtigkeitsfilm (Tau) auf dem Untergrund darf keine Farbe oder Beschichtung aufgebracht werden. Dadurch wird die Haftung und Filmbildung reduziert. Darüber hinaus hat Feuchtigkeit einen negativen Einfluss auf Trocknung und Glanz.

Reparaturen und Kompatibilität mit Farben

Reparaturen an Untergründen, Lackierungen, Anschlussfugen/Nähten und Verglasungssystemen sind mit den entsprechenden Produkten nach den Anweisungen des Herstellers durchzuführen. Für die Holzreparatur bevorzugen wir Holzreparaturprodukte auf Basis von Epoxid oder Polyurethan und für die Abdichtung von Glasfugen zum Soudal Glaskit TS. Die Soudal Acryrub CF2 kann zur Abdichtung von Fugen und Nähten in Innenwandfarben verwendet werden. Vor Beginn der Lackierarbeiten ist die gegenseitige Toleranz der zu verarbeitenden Produkte zu beurteilen.

Behandlung, Metallsubstrate

Rost- und Zinksalze gründlich entfernen, so dass eine oxidationsfreie Oberfläche entsteht. Unmittelbar nach dem Entrostern / Schleifen entfetten und eine Grundierung auftragen. Neue feuerverzinkte Stähle und Aluminium vor dem Auftragen einer Grundierung entfetten und dann mit einem feinen nichtmetallischen Strahlmittel unter entsprechendem Druck leicht abstrahlen.

NF DTU 59.1

Die Untergründe müssen den entsprechenden DTU-Normen entsprechen, insbesondere NF DTU 59.1. Eine vorherige Begutachtung ist erforderlich, um die am besten geeignete Vorbereitung entsprechend ihrem Zustand und ihrer Beschaffenheit zu bestimmen (Reinigen, Waschen/Spülen, Schleifen, Abkratzen, Entfetten, Mattieren, Abstauben...).