

VARIVA SOLVA 8776-00 SPRAY

Lösemittelhaltige Spritzbeize

VARIVA SOLVA 8776-00 SPRAY Spritzbeize ist eine lösemittelbasierte, gebrauchsfertig eingestellte, lichtechte Pigmentbeize, die Oberflächen ein elegantes, egalisierendes und somit gleichmässiges Erscheinungsbild verleiht.



TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Badezimmer, Möbel, Küchen, Küchenmöbel, Paneele, Treppen, Leisten, Innentüren, Bretter
Festkörpergehalt	Ca. 0 Gew.-%
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 809 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.
Farbtöne	Können nach Absprache gemäß Kundenwunsch angepasst werden.
Abtönsystem	Largo
Dichte	ca. 0,88 g/ml
Lagerung	Bei Temperaturen von +5°C - +30°C lagern.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	Jeder Untergrund muss grundsätzlich gut gereinigt, sauber, trocken, fett- und ölfrei sein. Anstrich-Entfernung: Abschleifen, Abbeizen
Auftragsverfahren	Konventionelles Spritzen, HVLP Spritzen Vor Beginn der Beizarbeit ist unbedingt eine Probebeizung auf dem Originalholz durchzuführen. Der Farbton ist von mehreren Faktoren, wie Beschaffenheit des Holzes, Holzfarbton, Holzschliff etc. abhängig. Schwammige und wimmrige Hölzer sowie Hirnholz sollten vorgängig mit BEIZAUSGLEICH 0634-00 behandelt werden. BEIZAUSGLEICH 0634-00 satt auftragen, Überschuss nicht abnehmen, trocknen lassen, nicht schleifen.

Beizen müssen immer mit mind. 1 Schicht Klarlack fixiert und geschützt werden. Vor dem Grundieren darf kein Zwischenschliff erfolgen. Endfarbtöne ergeben sich erst nach Grundierung, Zwischenschliff und Endlackierung durch Klarlack und nach Trocknung mind. über Nacht.

Auftragen

Produkt vor jedem Gebrauch mehrere Minuten gut, ggf. maschinell, aufrühren oder schütteln.

Aufbauberatung					
Holzuntergrund roh					
		Produkt			Auftragsmenge
Vorschleif		Mit Korn 180-220			
Beizen		VARIVA SOLVA 8876 Spray			45-50 g/m ²
Überlackierung		Lack			120-150 g/m ²
Zwischenschleif		Mit Korn 220-280			
Überlackierung		Lack			120-150 g/m ²
Für weitere Aufbauvorschläge fragen Sie bitte unsere Anwendungstechnik.					
APPLIKATION					
	Viskosität	Verdünnung	Düse in mm	Druck in bar	Spritzgänge
Fliessbecher	Lieferform		1.2-1.4	0.8-1	1-2

Arbeitsbedingungen

Optimale Umgebungs- und Produkttemperatur: 15-25 °C. Nicht unter +10 °C verarbeiten.

Trocknungszeit

+23 °C / 50 % RH (Trockenschicht 20 µm)

- staubtrocken

nach 15 Minuten

- griffest

nach 15 Minuten

- überlackierbar

nach 45 Minuten

Reinigung

Waschen Sie das Gerät sofort nach der Anwendung. VERDÜNNER 1000-98 oder UNIVERSALREINIGER U 8600-98.

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.