



## LUCITE® Metallic-Color

### Typ

Wasserverdünnbarer, seidenmatter Eisenglimmer- Effektlack auf Basis einer Acryl-Polymerdispersion.

### Verwendungszweck

Eintopfsystem (Grund- u. Schlussbeschichtung) im Innen- und Außenbereich. Zur direkten Beschichtung von Holz, Holzwerkstoffen, PVC, Stahl, verzinktem Stahl nach fachgerechter Vorarbeit. Einsatz auf allen wasserbasierten/lösemittelbasierten Grundierungen, sowie 1K - Altbeschichtungen auf Acryl- und Alkydharzbasis.

### Produkteigenschaften

Umweltfreundlich, nahezu geruchsfrei, Blei- und Chromatfrei nach DIN 55944, blockfest, sehr gutes Deckvermögen, gute Haftung / Direkthaftung auf vorgenannten Untergründen. Korrosionsinhibierende Wirkstoffe.

**Verpackungsgrößen:** Mix = 0,75 Liter / 2,50 Liter

**Farbton-Basis:** ca. RAL 9006 / Alle Farbtöne sind aus 9006 tönbar

Bitte beachten, dass bei Einsatz des Farbtones RAL 9006 aufgrund der spezifischen Viskosität eine strammere Verarbeitung zu berücksichtigen ist.

**Farbtöne:** RAL 9007 (Glimmer)

Silber 001 / Altkupfer 008 / Anthrazit 009 /

DB 301 / DB 310 / DB 501 / DB 502 / DB 503 / DB 510 /

DB 601 / DB 602 / DB 603 / DB 610 /

DB 701 / DB 702 / DB 703 / DB 704

**DÖRKEN**  
COATINGS

Alle Farbtöne aus der Farbton-Basis 9006 sind untereinander mischbar.

## Technische Daten

<b>Glanzgrad:</b>	seidenmatt
<b>Viskosität:</b>	Verarbeitungsfertig eingestellt / leicht thixotrop
<b>Verbrauch:</b>	ca.145 ml / m <sup>2</sup> / Anstrich
<b>Verdünnung:</b>	Bei Bedarf mit sauberem, kaltem Wasser
<b>Verarbeitungstemperatur:</b>	mindestens + 8° C (Umgebungs- und Objekttemperatur) Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 15° C und 25° C.
<b>Dichte:</b>	1,25 - 1,29 g / cm <sup>3</sup> je nach Farbton
<b>Trocknung bei 23°C / 60 % rel. LF:</b>	staubtrocken nach ca. 30 Minuten griffest nach ca. 2 - 3 Stunden. überarbeitbar nach ca. 4 Stunden. ausgehärtet nach ca. 2 - 3 Tagen.  Die Trocknungszeiten können bei unterschiedlichen Temperatur- und Witterungsverhältnissen, bzw. Schichtstärken differieren.
<b>Werkzeuge:</b>	Pinsel, Rollen, Spritzgeräte
<b>Reinigung der Werkzeuge:</b>	Sofort nach Gebrauch mit Wasser; evtl. etwas Netzmittel (z.B. Pril) zugeben. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen. Die kurze Antrocknungszeit von wasserverdünnbaren Anstrichstoffen verlangt eine Zwischenreinigung der Werkzeuge, insbesondere bei Arbeitspausen.
<b>Lagerung:</b>	Kühl, trocken und frostfrei im verschlossenen Originalgebände.

## Verarbeitung

Arbeiten nur bei geeigneten Rahmenbedingungen ausführen (z.B. nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Umgebungstemperatur oder zu kalten Bauteilen (Taupunktunterschreitung).  
Bei idealen Rahmenbedingungen sind zwei Anstriche pro Arbeitstag möglich.

### **Streichen:**

Werkzeugempfehlung: z.B. Storch Aqua Star  
z.B. Mesko M7

### **Rollen:**

Werkzeugempfehlung: z.B. Storch Microfaser (5 mm Florhöhe) zum vorlegen  
z.B. Storch Soft-Form zum nachrollen  
-----  
z.B. Storch Filt zum vorlegen und nachrollen

**DÖRKEN**  
COATINGS

**Airless:** Unverdünnt  
Düsengröße ca. 0,010 inch  
Arbeitsdruck ca. 200 - 225 bar (Geräteabhängig)  
Filtereinsatz weiß (Maschenzahl 50), ggf. Verarbeitung ohne Filter

**Luftunterstütztes**

**Airless:** Unverdünnt  
Düsengröße 0,010 inch  
Arbeitsdruck/Gerätedruck ca. 120 bar  
Luftdruck 1 bar.

**HVLP allgemein:** Spritzviskosität mit max. 20 % Wasser einstellen. Bitte beachten, dass bei einem Verdünnungsgrad in Richtung 20 % Wasserzugabe das betreffende Material mindestens 1 x pro Arbeitsstunde homogen aufgerührt werden muss.

Spritzgeräteempfehlung: z.B. Wagner Finish Control 3500 – 5000 TS

Front End: StandardSpray (gelb) / 4,1 mm Schlitzdüse  
WallSpray (weiß) / 4,1 mm Schlitzdüse

Luftmenge: Pistoleneinstellung auf Maximum

Materialmenge: Pistoleneinstellung auf Position 7 bis 8

Einsatz ohne Filtersieb

-----

z.B. GRACO TurboForce Fine Finish 7.0 / 9.0 / 9.5

Düsengröße: # 3 / 1,3 mm (kleine Bauteile)  
Düsengröße: # 4 / 1,8 mm (Flächenbearbeitung)

Einsatz ohne Filtersieb

## Untergrundvorbehandlung

Die zu beschichtenden Untergründe / Oberflächen müssen sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie Schmutz, Wachs oder Fette sind zu entfernen (siehe hierzu VOB DIN 18363, Teil C). Untergrund auf Tragfähigkeit prüfen.

Lose Altanstriche entfernen, alte Lackanstriche mit Anlauger reinigen und anschließend gründlich schleifen. Zwischen den Anstrichen einen Zwischenschliff mit entsprechenden Schleifmitteln durchführen (Schleifpapier, z.B. 280 er Körnung oder feiner / Schleifpads z.B. Mirca oder 3M).

Bei unbekanntem, bzw. nicht angeführtem Untergrund empfehlen wir grundsätzlich das Anlegen einer Musterfläche in Absprache mit unserem technischen Außendienst. Es muss eine Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchgeführt werden.

**Nicht geeignet sind Untergründe, wie Polyethylen, Polypropylen und eloxiertes Aluminium.**

Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnischen Abteilung.

# Beschichtungsaufbau

Innen	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung	Veredelung für beanspruchte Flächen
<b>Eisen/Stahl</b>	Handtrocknen und Reinigen	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color	1-2 x DELTA® 1K Klarlack Aqua SG/GL oder DELTA® 2K Klarlack Aqua SG/HL
<b>NE- Metalle</b>	Reinigen mit Ammoniak oder Zinkreiniger	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color	1-2 x DELTA® 1K Klarlack Aqua SG/GL oder DELTA® 2K Klarlack Aqua SG/HL
<b>Hart- PVC</b>	Reinigen mit Ammoniak oder Zinkreiniger	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color	1-2 x DELTA® 1K Klarlack Aqua SG/GL oder DELTA® 2K Klarlack Aqua SG/HL
<b>Altbeschichtung</b>	Intensives Anschleifen und Reinigen	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color	1-2 x DELTA® 1K Klarlack Aqua SG/GL oder DELTA® 2K Klarlack Aqua SG/HL
<b>Holz maßhaltig, begrenzt maßhaltig</b>	Intensives Anschleifen und Reinigen	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color	1-2 x DELTA® 1K Klarlack Aqua SG/GL oder DELTA® 2K Klarlack Aqua SG/HL

Außen	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
<b>Eisen/Stahl</b>	handtrocknen	<b>1 x DELTA® Allprimer</b>	1-2 x LUCITE® Metallic-Color
<b>NE- Metalle</b>	Reinigen mit Ammoniak oder Zinkreiniger	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color
<b>Hart- PVC</b>	Reinigen mit Ammoniak oder Zinkreiniger	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color
<b>Altbeschichtung</b>	Intensives Anschleifen und reinigen	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color
<b>Holz maßhaltig, begrenzt maßhaltig</b>	Intensives Anschleifen und reinigen	1 x LUCITE® Metallic-Color	1 x LUCITE® Metallic-Color

Bitte darauf achten, dass bei großflächiger Anwendung eine materialtypische Wolkenbildung, sowie ein werkzeugbezogener, individueller Effekt auftreten kann.

Je nach Applikationsverfahren und Anwendungsbereich kann eine zusätzliche Zwischenbeschichtung notwendig sein.

Je nach Wahl des Klarlackes kann sich der Oberflächenglanz verändern.

## Sicherheitsdaten

Einstufung und Kennzeichnung entnehmen sie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter <http://www.cd-color.de/de/infocenter/downloads/datenblaetter-sd-tm.html> downloaden können.

### Produkt-Code / GISCODE gemäß BG-BAU – GISBAU:

Siehe Produktetikett und aktuelles Sicherheitsdatenblatt (Abschnitt 7.3)

Die Betriebsanweisung gemäß §14 der Gefahrstoffverordnung für ihren Betrieb finden Sie unter <http://www.wingis-online.de/>

## Bitte Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten

## Besondere Hinweise

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein.

Holzflächen sind Wartungsflächen:

Regelmäßige Kontrolle und Wartung von beschichteten Holzbauteilen ist notwendig, um Schäden des Bauteils und / oder des Anstrichfilms zu vermeiden. Wir empfehlen daher, beschichtete Holzbauteile einer ständigen qualifizierten Beurteilung zu unterziehen und auftretende Mängel an dem Bauteil bzw. an dem Anstrichfilm sofort fachgerecht zu beseitigen.

Aggressive Substanzen wie z.B. stärkere Säuren, Laugen, Desinfektionsmittel, organische Farbstoffe (wie z.B.: Tee, Kaffee, Rotwein) können zu Farbtonveränderungen führen. Die Funktionsfähigkeit des Anstrichfilms kann hierdurch u.U. beeinflusst werden.

Harz- und Inhaltsstoffreiche Hölzer sind auf Beschichtungsverträglichkeit zu prüfen.

Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und / oder die benötigte Gesamtmenge an Anstrichstoff untereinander mischen, bzw. vorhalten.

Die Anstricharbeiten sollten nur bei geeigneten Witterungsbedingungen ausgeführt werden (nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Niederschlag, Staufeuchten).

Die maximal zulässige Holzfeuchte darf 15% nicht überschreiten.

Bei Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS -Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt / Main, beachten.

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Bei Kontakt des Anstrichfilms mit weichmacherhaltigen Produkten (Tür- und Fensterdichtungen) ist die Unbedenklichkeit des Dichtprofilherstellers einzuholen bzw. ein Probeanstrich notwendig.

Während der Verarbeitung und der Trocknungsphase für gute Be- und Entlüftung sorgen.

Bei der Verarbeitung wird das Tragen entsprechender Schutzausrüstung (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt) empfohlen.

Bei unzureichender Belüftung und / oder Verarbeitung der Materialien im Spritzverfahren Atemschutzgerät anlegen.

Bei seidenmatten Beschichtungsstoffen kann es bei mittlerer bis starker mechanischer Beanspruchung (Handläufe, Stühle, Tische usw.) systembedingt zu farbigem Abrieb kommen.

Nicht auf waagerechten Flächen mit stehendem Wasser bzw. Dauernassbelastung einsetzen.

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Bei der Beschichtung von Metall- und NE-Metalbauteilen Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitung beachten.

Bei unbekanntem Untergründen technische Beratung durch unsere Anwendungstechnik einholen.

## **Allgemeine Hinweise**

Die vorstehenden Angaben wurden nach dem neusten Stand der Entwicklungs- und Anwendungstechnik zusammengestellt und enthalten beratende Hinweise.

Sie beschreiben unsere Produkte und informieren über deren Anwendungen und Verarbeitung.

Angesichts der Vielseitigkeit und Unterschiedlichkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen und verwendeten Materialien können wir in unserer Beschreibung nicht jeden Einzelfall erfassen.

Für die Haltbarkeit der Produkte sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung, wenn gleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich.

Rechtsverbindlichkeiten können aus den vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers / Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Technik geben, sind unverbindlich.

Sie begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer / Verarbeiter zudem nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.

Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle Angaben früherer Ausgaben ihre Gültigkeit.

**Allergikerberatung unter 02330 / 63 184.**

Für weitere technische Auskünfte und Informationen wenden Sie sich bitte unter der Rufnummer 02330 / 63 243 über unser Contact Management an unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Zusätzlich können Sie weitere Informationen über unsere Internetseite [www.doerkencoatings.de](http://www.doerkencoatings.de) abrufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

L - 3030 -6 LUCITE® Metallic-Color 300720 FL

## **DÖRKEN** COATINGS

Dörken Coatings GmbH & Co. KG  
Wetterstrasse 58  
D-58313 Herdecke/Ruhr  
Tel.: 02330 63 243  
Fax: 02330 63 100 243  
Mail: [coatings@doerken.de](mailto:coatings@doerken.de)  
Web: [www.doerkencoatings.de](http://www.doerkencoatings.de)