

Capacryl Spray-TEC Filler

Wasserverdünnbarer Spritzfüller speziell für die Airlessapplikation, für die Vorbereitung hochwertiger Oberflächen im Innenbereich.



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Capacryl Spray-TEC Filler ist ein körperreicher Spritzfüller auf Acrylatbasis für hochwertige Zwischenbeschichtungen im Innenbereich. Vorwiegend für maßhaltige Holzbauteile, wo eine optimale Untergrundvorbereitung für anschließende Spritzlackierungen gewünscht ist. Andere Untergründe die entsprechend tragfähig vorbereitet wurden, sind ebenfalls damit beschichtbar.
Verwendungszweck / Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ wasserverdünnbar ■ Aufbringmenge bis 500 µm / Arbeitsgang ■ gut schleifbar ■ mit wässrigen Decklacken rasch überarbeitbar ■ nach Aushärtung auch mit Lösemittel-Alkydlacken beschichtbar ■ bedingte Isolierwirkung gegen Holzinhaltstoffe (bei wenig Inhaltstoffreichen Hölzern wie z.B. Fichte, bei bekannt Inhaltstoffreichen Holz wie Eiche oder Lärche wird eine Speergrundierung empfohlen. Im Zweifelsfall mittels Probefläche prüfen.)
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Kombination von Acrylatbindemitteln PU-modifiziert
Farbtöne	Weiß
Glanzgrad	Matt
Lagerung	Kühl, frostfrei. Im Originalverschlossenen Gebinde mind. 12 Monate lagerstabil.
Dichte	1,36 g / cm ³
Verpackung / Gebindegrößen	5 Liter

Verarbeitung

Beschichtungsaufbau

Holzwerkstoffe	Einsatz	Material
Holzwerkstoffe	innen	falls nötig DANSKE Aktivgrund / Capalac AllGrund
maßhaltige Holzbauteile	innen	falls nötig DANSKE Aktivgrund / Capalac AllGrund
Zink	innen	Capacryl Haftprimer
Aluminium	innen	Capacryl Haftprimer
Hart PVC	innen	Capacryl Haftprimer
Altanstriche	innen	Capacryl Spray-TEC Filler

Zwischenbeschichtung: Capacryl Spray-TEC Filler.

Decklackierung: mit den wässrigen Capacryl Lackprodukten, Capacryl Spray-TEC oder nach Aushärtung mit Capalac Alkydharzlacken.

NEU



Verarbeitung	Capacryl Spray-TEC Filler ist speziell für die Verarbeitung mit Airless-Geräten konzipiert. Vor Gebrauch gut aufrühren. Unverdünnt spritzen (auch nur geringe Verdünnung ändert die Viskosität deutlich). Lediglich bei Spritzgeräten mit Luftverstärkung (Obertopf oder Niederdruckspritzgeräte) ist eine Verdünnung mit rund 5 % Wasser empfehlenswert.																					
Auftragsverfahren	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;"></th> <th style="width: 20%;">Düse</th> <th style="width: 15%;">Spritzdruck</th> <th style="width: 5%;">Luftdruck</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Airless</td> <td>210-313</td> <td>150-180 bar</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">1,5 - 2,0 bar</td> </tr> <tr> <td>Airless / Fine finish Düse</td> <td>210-313</td> <td>120-150 bar</td> </tr> <tr> <td>Tempspray / Finefinish Düse</td> <td>210-313</td> <td>100-120 bar</td> </tr> <tr> <td>Airmix / Aircoat</td> <td>13.20/13.30</td> <td>40- 50 bar</td> </tr> <tr> <td>Niederdruck / Finecoat</td> <td>1,8 mm</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,55</td> </tr> </tbody> </table>		Düse	Spritzdruck	Luftdruck	Airless	210-313	150-180 bar	1,5 - 2,0 bar	Airless / Fine finish Düse	210-313	120-150 bar	Tempspray / Finefinish Düse	210-313	100-120 bar	Airmix / Aircoat	13.20/13.30	40- 50 bar	Niederdruck / Finecoat	1,8 mm		0,55
	Düse	Spritzdruck	Luftdruck																			
Airless	210-313	150-180 bar	1,5 - 2,0 bar																			
Airless / Fine finish Düse	210-313	120-150 bar																				
Tempspray / Finefinish Düse	210-313	100-120 bar																				
Airmix / Aircoat	13.20/13.30	40- 50 bar																				
Niederdruck / Finecoat	1,8 mm		0,55																			
Mindestverarbeitungstemperatur	Material-, Umluft und Untergrundtemperatur mind 8 °C. Taupunkt beachten (Untergrundtemperatur sollte mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen!)																					
Verbrauch	Ca. 220 ml/m ² bei 200 µm Nassschichtdicke. Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, welche je nach Untergrund und Auftragsverfahren deutlich schwanken können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.																					
Trocknung / Trockenzeit	Bei 20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte Staubtrocken: ca. 1 Std. Überstreichbar: ca. 6 - 8 Std. durchgetrocknet: ca. 24 Std. Bei geringen Temperaturen und / oder hoher Luftfeuchte können die Trockenzeiten deutlich abweichen. (bei anschließender Lackierung mit Lösemittelhaltigen Alkydlacken in jedem Fall auf gute Durchtrocknung achten.)																					
Werkzeugreinigung	Mit Wasser.																					
Untergrundvorbereitung	Holzbauteile: Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen, gründlich reinigen, Harzgallen entfernen. Scharfe Kanten brechen. Bei Inhaltsstoffreichen Hölzern Speergrundierung applizieren. Zink, Hart-PVC: gründlich reinigen (Synthesa Universalreiniger und Schleifpad) Aluminium: Mit Nitroverdünnung oder Phosphorsäure reinigen und Schleifpad Altanstriche: tragfähige Altanstriche gründlich anschließen.																					
Geeignete Untergründe	Grundierte maßhaltige Holzbauteile, grundiertes Metall und Hart-PVC. Untergründe müssen sauber, tragfähig, trocken und frei von trennenden Substanzen sein. Die Holzfeuchte darf 13 % nicht überschreiten.																					

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	dieses Produktes (Kat. A/i) 140 g/l
Hinweise zum sicheren Umgang	Dieses Produkt enthält max. 140 g/l VOC Dieses Produkt ist keine gefährliche Zubereitung im Sinne des Chemikaliengesetzes und daher nicht kennzeichnungspflichtig. Bitte beachten Sie dennoch die beim Umgang mit chemischen Produkten üblichen Vorsichts- und Hygienemaßnahmen. Für Kinder unzugänglich aufbewahren.
Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Abfallschlüsselnummer	57 303 (gemäß ÖNORM S 2100)
EWC/EAK	08 01 12
Wassergefährdungsklasse	WGK 1, schwach wassergefährdend
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter www.synthesa.at abgerufen werden

Technische Information: Capacryl Spray-TEC Filler, Stand: 02 / 2013

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

A-1110 Wien
Sofie-Lazarsfeld-Str. 10
Tel. 0 1 / 20 146
Fax. 0 1 / 20 146-3504
wien@synthesa.at

A-3300 Amstetten
Clemens-Holzmeister-Str. 1
Tel. 0 74 72 / 64 4 24
Fax. 0 74 72 / 64 1 67
amstetten@synthesa.at

A-4053 Haid/Ansfelden
Betriebspark 2
Tel. 0 72 29 / 87 1 18
Fax. 0 72 29 / 87 1 18-5100
ansfelden@synthesa.at

A-5071 Salzburg-Wals
Viehhauser Straße 73
Tel. 0 662 / 85 30 59
Fax. 0 662 / 85 30 59-5511
salzburg@synthesa.at

A-6175 Kematen/lbk.
Industriezone 11
Tel. 0 52 32 / 29 29
Fax. 0 52 32 / 29 30
kematen@synthesa.at

A-6830 Rankweil
Lehenweg 4
Tel. 0 55 22 / 44 6 77
Fax. 0 55 22 / 43 6 73
rankweil@synthesa.at

A-8101 Gratkorn
Eggenfelder Straße 5
Tel. 0 31 24 / 25 0 30
Fax. 0 31 24 / 25 0 30-7525
gratkorn@synthesa.at

A-9020 Klagenfurt
Hirschstraße 38
Tel. 0 463 / 36 6 33
Fax. 0 463 / 36 6 43
klagenfurt@synthesa.at