AkzoNobel

Technisches Merkblatt

RADIATOR AQUA

wasserverdünnbar



Der wasserverdünnbare Top-Heizkörperlack

Wasserverdünnbarer, glänzender Heizkörperlack mit hohem Deckvermögen

I. WERKSTOFFBESCHREIBUNG

Wasserverdünnbarer, glänzender und hoch strapazierfähiger Spezial-Lack für Heizkörper, mit besonders hohem Deckvermögen, hoher Kantenabdeckung und schneller Trocknung. Die Beschichtung ist hitze- und vergilbungsbeständig bis 120 °C und entspricht der DIN 55900. Spezielle Rostschutzadditive ermöglichen den Einsatz als Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung.

WERKSTOFFBESCHREIBUNG

Art des Werkstoffes:	wasserverdünnbarer Heizkörperlack auf Acrylharzbasis für innen
Farbtöne:	weiß
Packungsgrößen:	0,750 l und 2,5 l
Glanzgrad:	glänzend
Dichte:	1,25 kg/l
Zusammensetzung (gemäß VdL):	Acrylatharze, Titandioxid, Calcit, Wasser, Glykolether, Glykol, Additive
VOC-EU-Grenzwert:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 120 g/l VOC.
GISCODE für Beschichtungsstoffe:	BSW30
Verdünnungsmittel:	Wasser
Gefahrenkennzeichnung:	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Kennzeichnung ist ebenfalls auf dem Produkt-Etikett angegeben und die Hinweise dort sind zu beachten. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter der Telefonnummer: D +49 221-40067907 AT +43 810 500134

Einfach verlässlich. Herbol®

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d. h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten sowie ÖNORM B 3430-1 Planung und Ausführung von Maler- und Beschichtungsarbeiten.
Material vor Gebrauch umrühren. Kupfer kann wasserverdünnbare Beschichtungen verfärben. Zur Verarbeitung des Produktes empfehlen wir Chinex plus/Chinex mix Borstenpinsel und superfeine Moltoprenwalzen. Alte Acryllackfarben-Beschichtungen nass anschleifen oder Spezialschleifpapier verwenden. Die endgültige Oberflächenhärte wird erst nach ca. 2 Tagen erreicht.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Auftragsverfahren: streichen, rollen, spritzen

Spritzdaten:

Niederdruck	Spritzdruck	1,5 bar
	Düsengröße	FF-Düse
	Viskosität	10-15 % verdünnt
Hochdruck	Spritzdruck	ca. 3 bar
	Düsengröße	1,5-1,8 mm
	Viskosität	ca. 30 Sek. (DIN 4 mm)
Airless	Spritzdruck	ca. 160 bar
	Düsengröße	0,011-0,013 Zoll
	Viskosität	unverdünnt

Verarbeitungstemperatur: mindestens + 5 °C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung

Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte): staubtrocken nach ca. 30 min.; grifffest nach ca. 2-3 Stunden; überarbeitbar nach ca. 16 Stunden; durchgetrocknet nach ca. 1-2 Tagen

Verbrauch: ca. 80 ml/m^2 pro Beschichtung

Reinigung/Entsorgung: Reinigung der Werkzeuge: Sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zugabe handelsüblicher Haushaltsspülmittel. Reinigungsreste und Reste von Farben und Lacken niemals in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen.
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei entsprechender Sammelstelle abgeben. Eingetrocknete Pinsel und Rollen über Restmüll entsorgen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Verschüttetes Material auffangen oder mit flüssigkeitsbindendem Material aufnehmen und ordnungsgemäß entsorgen. Bei der Verarbeitung im Sprüh-/Spritz-Verfahren: Nebelbildung und Overspray weitestgehend vermeiden und ggf. auffangen.

Lagerung: ca. 2 Jahre im ungeöffneten, dicht geschlossenen Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei. Vor direkter Sonneneinstrahlung und Hitze schützen.

III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis:

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

BESCHICHTUNGSAUFBAUTEN (FORTSETZUNG)

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrunderfordernisse:

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen (insbesondere vergraute und abgewitterte Holzoberflächen bis zum tragfähigen Holzuntergrund abschleifen). Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Glatte und dichte Untergründe anschleifen und säubern. BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten!

Allgemeine Untergrundvorbereitungen:

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige und unterrostete Altbeschichtungen sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.

Untergrund	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Eisen und Stahl:	Auf metallisch blanken Schadstellen eine Grundbeschichtung mit Herbol Radiator Aqua*.	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Herbol Radiator Aqua*.	Eine Schlussbeschichtung mit Herbol Radiator Aqua*.
	Untergrund gut entrosten, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (Geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 3 oder Sa 2,5 nach EN ISO 12944-4).		
Industriell beschichtete Oberflächen:	Eine Grundbeschichtung mit Herbol 2K-Epoxi-Primer LH*.	Auf grundierten Untergründen und vorbereiteten, intakten Altbeschichtungen eine Zwischenbeschichtung mit Herbol Radiator Aqua*.	Eine Schlussbeschichtung mit Herbol Radiator Aqua*.
	Pulverlackierungen matt schleifen. Aus Gründen der Nachreinigung und des Arbeitsschutzes ist grundsätzlich ein Nassschliff der Pulverlackoberfläche zu empfehlen. Grundsätzlich sind manche industriell beschichtete Oberflächen nicht überstreichbar, z. B. Polyvinylidenfluorid (PVDF) etc. BFS-Merkblätter Nr. 22 + 24 beachten.		

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

WEITERE HINWEISE

Ausbesserungen:

Ausbesserungen in der Fläche zeichnen sich, je nach Objektsituation, mehr oder wenig stark ab. Dieses ist gemäß BFS-Merkblatt Nr. 25, Punkt 4.2.2.1, Abschnitt e) unvermeidlich.

Farben einer Anfertigung:

Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, sollten auf zusammenhängenden Flächen nur Farben einer Anfertigung (Charge) verwendet werden. Selbstverständlich sollte die Farbtongenauigkeit jedes Gebindes vor der Verarbeitung geprüft werden, um eventuelle Tönfehler frühzeitig zu erkennen.

Haltbarkeit:

Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig. Bitte beachten Sie hierzu die jeweiligen BFS-Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V., und andere entsprechende Veröffentlichungen.

Kontakt mit Weichmachern vermeiden:

PVC-haltige Tür- und Fensterdichtungen können unter ungünstigen Bedingungen zu Verklebungen des Anstrichs führen. Weichmacherfreie Profile verwenden.

Einfach verlässlich.

BESCHICHTUNGSAUFBAUTEN (FORTSETZUNG)

Reinigung und Pflege:

Zur Reinigung der lackierten Flächen ein sauberes, weiches Tuch, trocken oder feucht ohne den Einsatz von scheuernden, lösemittelhaltigen oder ätzenden Mitteln verwenden. Die Reinigung ohne starken Druck ausführen (Flächen nicht polieren). Im Vorfeld Probereinigung an unauffälliger Stelle durchführen. Nur vollständig getrocknete und abgebundene Flächen reinigen.

Untergründe schleifen:

Wir empfehlen, einen Zwischenschliff zwischen den einzelnen Arbeitsgängen auszuführen. Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist ein Anschleifen der Flächen erforderlich.

Herbol Radiator Aqua
Lacke/Lasuren/Heizkörperlacke

Ausgabe: Dezember 2025
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Akzo Nobel Coatings GmbH
Aubergstraße 7
A-5161 Elixhausen
Tel. +43 810 500 13 4
Fax +43 662 489 89 11
herbol.at@akzonobel.com
www.herbol.at

Akzo Nobel Deco GmbH
Am Coloneum 2
D-50829 Köln
Tel. +49 221 4006-7907
Fax +49 221 4006-7917
info@herbol.de
www.herbol.de

Herbol
herbol_farben

Einfach verlässlich.

Herbol®