



TECHNISCHES MERKBLATT

OLI-AQUA MODU B 18.35 | 1K+2K Buntlack

Wasserbasierter 1K+2K-Buntlack aus Acrylat- und Polyurethanbindemitteln für die farbige Spritzlackierung von Möbeloberflächen.

Glanzgrad	Sortiment				
	Anz. Je Palette				
	Anz. Je VPE	1 x 1 L	1 x 2,5 L	1 x 10 L	1 x 30 L
18.35	A00XXX	☒	☒	☒	☒
Anwendungsbereich	▪ Holz- und Holzwerkstoffe innen ▪ Privat & Gewerbe ▪ Hochwertige Möbel ▪ Innenausbau ▪ Laden- & Messebau ▪ Treppen				
Eigenschaften	▪ Für die farbige Holz- und Möbelbeschichtung, sehr gut standfest ▪ Hoch lichtechte Farbpigmente ▪ Hervorragende Füll- und Deckkraft ▪ Schnell trocknend und stapelbar ▪ Als 1K-Lack für normal Beanspruchung ▪ Als 2K-Lack für sehr hohe Beanspruchung - ringfest auch ohne Decklackierung ▪ EU-Decopaintkonform				
Erfüllt/Geprüft nach	▪ EU-Decopaintkonform ▪ DIN 71-3 (Sicherheit von Kinderspielzeug) ▪ DIN 53160 (speichel- und schweißecht) ▪ DIN 68861 T1, T4, B, C (chem. Beständigkeit) ▪ Frei von Formaldehyd und Aromaten ▪ Frei von NMP, NEP und APEO				
Zusammensetzung	PU-Acrylatdispersion				
Lagerfähigkeit	Im original verschlossenen Gebinde 24 Monate. Lagerung und Transport nicht über +30°C / unter +5°C.				
Hinweise	Optimale Verarbeitungsbedingungen bei +20°C und 50% relative Luftfeuchte. Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren! Gebinde unterschiedlicher Chargen vor Verarbeitung mischen. Nach Materialentnahme Gebinde immer wieder gut verschließen, um Inhalt vor Antrocknungen (Hautbildung) zu schützen				

	Alle materialführenden Armaturen müssen aus Edelstahl gefertigt sein. Spritzpistole sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen. Nicht unter +15°C verarbeiten. Als 2K-Verarbeitung Härter 13.2 im MV 10:1 einrühren. Nach Ansteigen der Viskosität max. 5% Leitungswasser hinzugeben. Die Topfzeit beträgt max. 4 Stunden. Zum Schutz des Buntlackes, zur Verbesserung der Ringfestigkeit sowie zum Erreichen eines bestimmten Glanzgrades kann die Oberfläche mit unseren Klarlacken OLI-AQUA MODU T, OLI-AQUA PRO M oder OLI-AQUA NORDIC ablackiert werden. Bei einer Überzugslackierung am gleichen Tag ist kein Zwischenschliff erforderlich. Die Trocknung über Nacht macht einen Zwischenschliff zwingend erforderlich.																																		
Untergrund-vorbereitung	Abgestufter Holzschliff mit Körnung 150 - 180 Abgestufter Plattenschliff 180 - 320 Abgestufter Füllerschiff 240 - 320 Die Fläche muss trocken, gründlich gereinigt und frei von Öl, Wachs, Fett, Silikon und Schleifstaub sein. MDF Kanten und Profile mit OLI-AQUA 15.88 I 1K-Isolierfüller vorbehandeln. Harzreiche und inhaltsstoffreiche Hölzer wie z.B. Kiefer, Tropenhölzer (Limba, Teak, Wengé) sollten vor der Beschichtung mit 2K-Lack MODU T im Verhältnis 10:1 abisoliert werden.																																		
Härter/ Verdünner	<table><tr><td>Härter optional</td><td>10% OLI-AQUA Härter 13.2</td></tr><tr><td>Verdünner</td><td>Leitungswasser</td></tr><tr><td>Verarbeitungszeit 20 °C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit</td><td>4 Stunden</td></tr></table>			Härter optional	10% OLI-AQUA Härter 13.2	Verdünner	Leitungswasser	Verarbeitungszeit 20 °C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit	4 Stunden																										
Härter optional	10% OLI-AQUA Härter 13.2																																		
Verdünner	Leitungswasser																																		
Verarbeitungszeit 20 °C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit	4 Stunden																																		
Verarbeitung	<table><tr><td></td><td>Becher</td><td>Airless/ Airmix</td><td></td></tr><tr><td>Spritzdruck (bar)</td><td>2,0 – 3,5</td><td>90 – 120</td><td></td></tr><tr><td>Düsengröße (mm)</td><td>1,8 – 2,0</td><td>0,25 – 0,33</td><td></td></tr><tr><td>Druckluft für Airmix (bar)</td><td></td><td>2 - 3</td><td></td></tr><tr><td>Verdünnerzugabe (%)</td><td>0 – 5 %</td><td>0 – 5 %</td><td></td></tr><tr><td>Verarbeitungsviskosität DIN 4 mm (sec.)</td><td>40 – 60</td><td>40 – 60</td><td></td></tr><tr><td>Auftragsmenge pro Arbeitsgang (g/m²)</td><td>100 – 120</td><td>100 - 120</td><td></td></tr><tr><td>Ergiebigkeit pro Arbeitsgang (m²/L)</td><td>8 - 10</td><td>8 - 10</td><td></td></tr></table>				Becher	Airless/ Airmix		Spritzdruck (bar)	2,0 – 3,5	90 – 120		Düsengröße (mm)	1,8 – 2,0	0,25 – 0,33		Druckluft für Airmix (bar)		2 - 3		Verdünnerzugabe (%)	0 – 5 %	0 – 5 %		Verarbeitungsviskosität DIN 4 mm (sec.)	40 – 60	40 – 60		Auftragsmenge pro Arbeitsgang (g/m²)	100 – 120	100 - 120		Ergiebigkeit pro Arbeitsgang (m²/L)	8 - 10	8 - 10	
	Becher	Airless/ Airmix																																	
Spritzdruck (bar)	2,0 – 3,5	90 – 120																																	
Düsengröße (mm)	1,8 – 2,0	0,25 – 0,33																																	
Druckluft für Airmix (bar)		2 - 3																																	
Verdünnerzugabe (%)	0 – 5 %	0 – 5 %																																	
Verarbeitungsviskosität DIN 4 mm (sec.)	40 – 60	40 – 60																																	
Auftragsmenge pro Arbeitsgang (g/m²)	100 – 120	100 - 120																																	
Ergiebigkeit pro Arbeitsgang (m²/L)	8 - 10	8 - 10																																	
Trocknung	Staubtrocken: 1 Std. Schleifbar: 2-3 Std. Stapelfähig: 16 Std. Trocknung ist stark abhängig von der Luftfeuchte/ Temperatur und Auftragsmenge.																																		
Aufbauempfehlung	Material mit ca. 100-120 g/m² lackieren Vor einer Zweit- oder Überzugslackierung ist ein Zwischenschliff mit Korn 240 – 320 vorzunehmen.																																		
Werkzeuge reinigen	Arbeitsgeräte unmittelbar nach Gebrauch mit Leitungswasser ausspülen. Reinigungsrückstände ordnungsgemäß entsorgen.																																		
Sicherheit	Kennzeichnung entfällt, kein Gefahrgut. Weitere Sicherheitshinweise im Sicherheitsdatenblatt unter www.oli-lacke.de.																																		

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift können nur unverbindlich beraten. Sie basieren auf unseren Erfahrungen und dem derzeitigen Erkenntnisstand aus der Praxis. Sie entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit. Stand: 21.12.2022_GS
