

# Vorlack TC 5303

Hoch deckender, gut verlaufender Vorlack,  
für Holz und grundiertes Metall, für innen und außen.



## Produktbeschreibung

### Anwendungsbereich

Für hochdeckende Zwischenbeschichtungen auf Holz, Holzwerkstoffen, grundierten Metall und grundierten NE-Metallen im Innen- und Außenbereich. Für nachfolgende Lackierung mit Hochglanz- oder Seidenmattlack.

### Eigenschaften

- sehr guter Verlauf
- hoch deckend
- schnell trocknend
- gute Schleifbarkeit.

### Farbton

Weiß

### Glanzgrad

Matt.

### Dichte

Ca. 1,3 g/cm<sup>3</sup>, je nach Farbton

### Bindemittelart

Alkydharz-Kombination

### Inhaltsstoffe

Nach VdL-Richtlinie Bautenanstrichmittel:  
Alkydharz, Titandioxid, funktionelle Füllstoffe, entaromatisiertes Testbenzin

### Produkt-Code

M-LL01

### Gebindegröße

750 ml und 2,5 L

## Verarbeitung

### Untergrund

Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln, siehe Anhang.

### Auftragsverfahren

Vor Gebrauch gut aufrühren. Vorlack TC 5303 kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Airless-Spritzen unverdünnt.

### Verbrauch

Ca. 125 ml/m<sup>2</sup> pro Beschichtung, je nach Untergrundbeschaffenheit. Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.

### Verdünnung

Unverdünnt verarbeiten.

<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Mindestens +5°C für Luft- und Objekttemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.
<b>Trockenzeit</b>	Bei + 20°C und 60% rel. Luftfeuchte Staubtrocken nach ca. 2 Stunde Schleifbar nach ca. 12 Stunden Überstreichbar nach ca. 24 Stunden Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten.
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Testbenzin oder Pinselreineriger reinigen.
<b>Lagerung</b>	Trocken, kühl, frostfrei

## Hinweise

<b>VOC-Sicherheitshinweis</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat A/d ): 300 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 300g /l VOC.
<b>Sicherheitsratschläge</b>	Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Spritz-/Sprühnebel nicht einatmen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung vermeiden. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort mit Wasser gründlich abspülen. Nicht in die Kanalisation/ Gewässer oder in das Erdreich gelangen lassen. Evtl. Kennzeichnung aus dem EG-Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
<b>Entsorgung</b>	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV-Abfallschlüssel Nr. 080111

## Anhang

### Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neubeschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, k Reidenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigen Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen.  
Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen.  
Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

# Technisches Merkblatt



Untergrund	Vorbehandlung / Beschaffenheit	Grundierung
Holz	Holzvergrauungen, Algen, Pilze und Moose sind restlos zu entfernen. Harzreiche Hölzer mit Nitro-Universalverdünner gründlich auswaschen und gut ablüften lassen. Weiterhin ist der konstruktive Holzschutz im Außenbereich zu berücksichtigen. Anstrichschäden können bei einem mangelhaften konstruktiven Holzschutz nicht ausgeschlossen werden. Holzanten sollten geeignete Rundungen aufweisen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 18. Die Restfeuchtigkeit darf bei maßhaltigen Bauteilen 15%, bei begrenzt und nicht maßhaltigen Bauteilen 18% nicht übersteigen.	1 – 2x Vorlack TC 5303  <u>Im Außenbereich:</u> Durch Bläuepilz gefährdete Hölzer mit <b>Holzschutzgrund TC6301</b> vorbehandeln.
Eisen und Stahl	Das Metall ist von Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückständen soweit mechanisch zu entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist, Normreinheitsgrad SA 2,5 (Strahlen) und ST3 (maschinell) gemäß DIN EN ISO 12 944-4. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	Grundierung mit Allgrund TC 5302 oder Rostschutz-Grund TC 5301 Zwischenbeschichtung 1 – 2x Vorlack TC 5303
Zink	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Zinkreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 5.	Grundierung 1 – 2x Allgrund TC5302 Zwischenbeschichtung 1 – 2x Vorlack TC 5303
Metallisch blankes Aluminium AIMn	Oberfläche mit Nitro-Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universal-verdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr im Lappen zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.	Grundierung 1 – 2x Allgrund TC5302 Zwischenbeschichtung 1 – 2x Vorlack TC 5303  In jedem Fall ist vor der Beschichtung eine Haftungsprüfung durchzuführen.
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten! Siehe BFS- Merkblatt Nr. 22.	Grundierung 1 – 2x Allgrund TC5302 Zwischenbeschichtung 1 – 2x Vorlack TC 5303
Altanstrich	Tragfähige Altanstriche anschleifen, reinigen und auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebandtest und Anstrichtest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	1 – 2x Vorlack TC 5303

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.  
Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 0800/ 63333782.



Meffert AG Farbwerke  
Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach  
Telefon 06 71 / 8 70-0 · Telefax 06 71 / 8 70-397  
Anwendungstechnik 0800/ 63333782  
E-Mail: anwendungstechnik@meffert.com  
www.tex-color.de

Technische Information Stand 12/2013