

# Hochglanzlack HST TC 5304

Hoch deckender Qualitätslack für Holz und Metall,  
für innen und außen.



Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Hinsichtlich Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden sie den Anwender nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit zu prüfen. Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache ausgeführt werden. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit. Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 00 800/ 63333782 (Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande).

## Produktbeschreibung

### Anwendungsbereich

Für hochdeckende Schlussbeschichtungen auf grundierten maßhaltigen Holzbauteilen sowie auf grundiertem Metall und vorbehandeltem Hart-PVC im Außen- und Innenbereich. Die moderne High Solid Technologie ermöglicht hohe und deckstarke Schichtstärken sowie einen sehr guten, streifenfreien Verlauf und bildet nach Aushärten des Lackfilmes eine besonders harte, widerstandsfähige und wetterbeständige Oberfläche.

### Eigenschaften

- Lösemittelhaltig
- Für innen und außen
- Sehr guter Verlauf
- Stoß- und schlagfest
- Extrem strapazierfähig
- Beständig gegen haushaltsübliche Reiniger

### Farbton

Weiß und maschinell im Mix-System abtönbar.

### Glanzgrad

Hochglänzend.

### Dichte

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

### Bindemittelart

Spezial-Alkydharz

### Inhaltsstoffe

Nach VdL-Richtlinie Bautenanstrichmittel:  
Alkydharz, organische und anorganische Pigmente, entaromatisiertes Testbenzin, Additive.

### Produkt-Code

M-LL01

### Gebindegröße

750 ml und 2,5 L für weiß; 1L und 2,5L für Basen

## Verarbeitung

<b>Untergrund</b>	Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln, siehe Anhang.
<b>Auftragsverfahren</b>	Vor Gebrauch gut aufrühren und 1-2 Deckanstriche unverdünnt auftragen. Hochglanzlack HST TC5304 kann gestrichen, gerollt und gespritzt werden. Airless-Spritzen unverdünnt.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 100 ml/m <sup>2</sup> pro Beschichtung, je nach Untergrundbeschaffenheit. Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.
<b>Verdünnung</b>	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 Oberflächentrocken nach ca. 6 Stunden Überstreichbar nach ca. 24 Stunden Durchgetrocknet nach ca. 48 Stunden Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten.
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Testbenzin oder Pinselreiniger reinigen.
<b>Lagerung</b>	Trocken, kühl, frostfrei

## Hinweise

<b>Produkthinweis</b>	Weisse Farbtöne neigen bei künstlicher oder unzureichender natürlicher Beleuchtung zur Farbtonveränderung. Diese für lösemittelverdünnbare Beschichtungsstoffe typische Erscheinung kann durch Dunkellagerung und ammoniakhaltige Raumluft verstärkt werden. Innenflächen von Möbeln wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten.
<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>	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. 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. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.
<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, kreidenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigenden 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.

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. Holzkanten 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 TC6311</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 Anstrichetest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	1 – 2x Vorlack TC 5303

