

Ralston UniCoat 3-in-1



Aktiv korrosionsschützender Primer und Seidenglanzdecklack für Metall und Kunststoff auf Urethan-Alkyd-Basis.

ralstoncolour.com
/picto

- Aktiv korrosionsschützend
- Primer und Decklack (1 Topf)
- Universell einsetzbar
- Universell überstreichbar
- Kein separater Primer erforderlich
- Hervorragende Haftung
- Sehr schnelle Trocknung
- Leicht zu verarbeiten



PRODUKT

ANWENDUNG	Als Universalprimer und Decklack (1 Topf) auf unbehandelten Metall- und Kunststoffuntergründen, wie z. B. Stahl, Eisen, verzinktem Stahl, Aluminium (nicht eloxiert) und PVC (mit Ausnahme von PP und PE). Auch für das Überstreichen vorhandener und/oder beschädigter Coatingschichten hervorragend geeignet.
SITUIERUNG	Außen
VERPACKUNG	1 l, 2,5 l
FARBTÖNE	Alle Farbtöne mischbar mit dem Ralston ALK Farbmischsystem
GLANZGRAD	Seidenglanz, etwa 30 G.U. bei 60 °
INSTANDHALTUNGSFRIST	Etwa 5 - 6 Jahre Abhängig von der Lage, dem zu behandelnden Untergrund, der Konstruktion, dem anzuwendenden Farbsystem und der Farbe, der mechanischen Belastung u.ä.. Die jährliche Reinigung und Behebung von Beschädigungen verlängert den guten Zustand des Untergrunds und des Anstrichs.
BINDEMITTEL	Urethan-Alkydharz
PIGMENT	Zinkphosphat (Füllstoff) und hochwertige Pigmente
FESTKÖRPERGEHALT	Etwa 43 Volume %
DICHTE BEI 20 °C	Etwa 1,16 kg/dm ³
VISKOSITÄT BEI 20 °C	Etwa 85 K.U.
TROCKNUNGSZEIT	Trocknungszeit (20 °C / 65 % L.F.): staubtrocken nach ca. 0,25 Stunden; überstreichbar nach ca. 3,5 Stunden.

Technisches Merkblatt 2/5

Ralston UniCoat 3-in-1

Die angegebenen Trocknungszeiten sind Durchschnittswerte und hängen von den Witterungsbedingungen, der aufgetragenen Schichtdicke und dem Farbton ab. Für dunkle Farbtöne gelten bei niedrigeren Temperaturen längere Trocknungszeiten als für Weiß und helle Farbtöne.

Die Eigenschaften und technischen Daten hängen vom jeweiligen Farbton ab. Die angegebenen Werte sind Durchschnittswerte.

VERARBEITUNG

APPLIKATION	Streichen, Rollen, Spritzen, Airmix
SPRITZDATEN	Druckluftspritzpistole Druck 0,3 - 0,4 MPa (3 - 4 bar) Öffnung 1,5 - 2,0 mm Verdünnung 5 - 8 % Waschbenzin Airmix Druck 15 - 18 MPa (150 - 180 bar), Luftunterstützung etwa. 0,12 MPa (ca. 1,2 bar) Verdünnung 0 - 5 % Waschbenzin
VERDÜNNUNG	Gebrauchsfertig, eventuell sparsam mit Terpentin oder Waschbenzin verdünnen.
REINIGUNG DER WERKZEUGE/GERÄTE	Terpentin oder Waschbenzin.
VERARBEITUNGSTEMPERATUR / L.F.	Min. 0 °C Umgebungs- und Untergrundtemp., relative Luftfeuchtigkeit max. 85 % RH. Die Untergrundtemperatur mind. 3 °C über dem Taupunkt.
THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT	11,4 m ² /l
SCHICHTDICKE	35 Mikron trockene Schichtdicke (= ca. 90 Mikron nasse Schichtdicke)

Bei der Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen den Taupunkt regelmäßig bestimmen. Bei Untergründen aus Holz und Metall kann dies starke Auswirkungen auf die Möglichkeiten der weiteren Verarbeitung und nach der Verarbeitung auf die Trockenzeit und den Glanz haben.

UMWELT UND ZERTIFIZIERUNG

SCHUTZVORSCHRIFTEN	Für den Benutzer gelten die nationalen Gesetze bezüglich Sicherheit, Gesundheit und Umwelt. Für weitere Informationen und die aktuellsten Daten bitte die jüngste Version des Sicherheitsinformationsblattes zu Rate ziehen.
EU-GRENZWERT VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt A/i: 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l flüchtige organische Verbindungen (VOC).
BREEAM	Das Produkt darf gemäß dem

Technisches Merkblatt 3/5

Ralston UniCoat 3-in-1

BREEAM-International-New-Construction-Standard angewandt werden. Gemäß den Anforderungen HEA 9, benötigtes Beweismaterial – Abnahmephase: C 1.1 bis 1.8, wird zur Unterstützung der Begründung:

1. Der VOC-Gehalt (Gehalt flüchtiger organischer Verbindungen) der Rezeptur berechnet.
2. Das Produkt in die Kategorien eingeteilt, die in der europäischen Decopaint-Richtlinie 2004/42/EG – Anhang 2: Emissionsnorm für Farben und Lacke, Phase 2, aufgeführt werden.
3. EU-Grenzwert für dieses Produkt A/i: 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l flüchtige organische Verbindungen (VOC). Das oben stehende harmonisierte Verfahren wenden wir auf Empfehlung des Dutch Green Building Councils an.

LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT

LAGERUNG	Kühl und frostfrei, während der Lagerung darf keine Verschlechterung der Qualität des Produktes auftreten.
LAGERFÄHIGKEIT	24 Monate (in ungeöffneter Verpackung)

SYSTEM-ZUSAMMENSETZUNG - EMPFEHLUNGEN

Neues, unbehandeltes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Außenbereich

- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- grundieren mit Ralston UniCoat 3-in-1
- Zwischenbeschichtung mit Ralston UniCoat 3-in-1
- Endanstrich mit Ralston UniCoat 3-in-1

Neues, unbehandeltes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Außenbereich

- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- 2x grundieren mit Ralston UniCoat 3-in-1
- Zwischenbeschichtung mit Ralston UniCoat 3-in-1
- Endanstrich mit Ralston UniCoat 3-in-1

Neuer, unbehandelter Kunststoff (Hart-PVC), im Außenbereich

- gründlich reinigen / entfetten und schleifen
- grundieren mit Ralston UniCoat 3-in-1
- Endanstrich mit Ralston UniCoat 3-in-1

Bereits beschichtetes Nichteisenmetall (verzinkter Stahl, Aluminium, Kupfer), im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Oxidation gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise grundieren mit Ralston UniCoat 3-in-1
- stellenweise oder insgesamt Zwischenbeschichtung mit Ralston UniCoat 3-in-1
- Endanstrich mit Ralston UniCoat 3-in-1

Bereits beschichtetes FE-Metall (Stahl und Eisen) im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- Rost gründlich entfernen, reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise 2x grundieren mit Ralston UniCoat 3-in-1
- stellenweise oder insgesamt Zwischenbeschichtung mit Ralston UniCoat 3-in-1
- Endanstrich mit Ralston UniCoat 3-in-1

Bereits vorhandener, behandelter Kunststoff (Hart-PVC), im Außenbereich

- mangelhafte Farbschichten entfernen
- gründlich reinigen / entfetten und schleifen
- stellenweise oder insgesamt grundieren / Zwischenbeschichtung mit Ralston UniCoat 3-in-1
- Endanstrich mit Ralston UniCoat 3-in-1

Hinweise zur allgemeinen Behandlung-Systeme

Diese Angaben zu allgemeinen Behandlungssystemen sind als Hinweis zu verstehen. Der zu behandelnde Untergrund und die Anforderungen an den Schlussanstrich bestimmen, welches Behandlungssystem angewendet werden muss.

Regelmäßige Reinigung und Wartung der Beschichtung

Die regelmäßige jährliche Reinigung der Anstriche und das partielle Ausbessern von (mechanischen) Beschädigungen am Untergrund des Farbsystems hat einen positiven Einfluss auf den Zustand des behandelten Bauteils und Anstrichs.

Haftung zwischen den Farbschichten

Für eine gute Haftung zwischen den Farbschichten immer zwischen den Schichten schleifen / mattieren (mit Ausnahme von Wandfarben).

Den Taupunkt regelmäßig bestimmen

Bei der Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen ist der Taupunkt regelmäßig zu bestimmen. Auf einen vorhandenen Feuchtigkeitsfilm (Tau) auf dem Untergrund darf keine Farbe oder Beschichtung aufgebracht werden. Dadurch wird die Haftung und Filmbildung reduziert. Darüber hinaus hat Feuchtigkeit einen negativen Einfluss auf Trocknung und Glanz.

Technisches Merkblatt 5/5

Ralston UniCoat 3-in-1

Reparaturen und Kompatibilität mit Farben

Reparaturen an Untergründen, Lackierungen, Anschlussfugen/Nähten und Verglasungssystemen sind mit den entsprechenden Produkten nach den Anweisungen des Herstellers durchzuführen. Für die Holzreparatur bevorzugen wir Holzreparaturprodukte auf Basis von Epoxid oder Polyurethan und für die Abdichtung von Glasfugen zum Beispiel Soudal Glaskit TS. Die Soudal Acryrub CF2 kann zur Abdichtung von Fugen und Nähten in Innenwandfarben verwendet werden. Vor Beginn der Lackierarbeiten ist die gegenseitige Toleranz der zu verarbeitenden Produkte zu beurteilen.

Behandlung, Metallsubstrate

Rost- und Zinksalze gründlich entfernen, so dass eine oxidationsfreie Oberfläche entsteht. Unmittelbar nach dem Entrosten / Schleifen entfetten und eine Grundierung auftragen. Neue feuerverzinkte Stähle und Aluminium vor dem Auftragen einer Grundierung entfetten und dann mit einem feinen nichtmetallischen Strahlmittel unter entsprechendem Druck leicht abstrahlen.

Lackierbarkeit, Kunststoff-Oberflächen

Für Kunststoffe wie PE und PP gibt es kein geeignetes Lacksystem.

Zum Zeitpunkt des Drucks sind die Daten in diesem Produktinformationsblatt aktuell. Die Informationen über dieses Produkt werden regelmäßig ergänzt und eventuelle Änderungen können jederzeit ohne vorherige Ankündigung durchgeführt werden. Wijzonol Bouwverven B.V. übernimmt keinerlei Haftung – außer bei Absicht oder grober Fahrlässigkeit – für Schäden, die sich aus Mängeln in der Richtigkeit und Vollständigkeit der über diesen Weg erlangten Informationen ergeben.

Für weitere Auskünfte das Sicherheitsdatenblatt dieses Produktes anfordern auf www.ralstoncolour.com

Ralston Colour & Coatings B.V. part of Royal Van Wijhe | Russenweg 14 | P.O. Box 205 | 8000 AE Zwolle The Netherlands
www.ralstoncolour.com | info@ralstoncolour.com | T: +31(0)38 - 429 11 00 | F: +31(0)38 - 421 04 14

Auf alle unsere Lieferungen, Angebote, Verträge, Dokumentation und Empfehlungen finden Anwendung die Einheitlichen Verkauf- und Lieferbedingungen für Farben und Druckfarben (VVVF) hinterlegt bei der Gerichtskanzlei des Landesgerichts in Amsterdam.

LV 02 2021