

Additiv SRS

Streich-, Roll- und Spritzadditiv

Spezialadditiv für Aqua Metallschutz 3 in 1

Allgemeine Beschreibung

| | |
|-----------------------|---|
| Werkstoffart: | Spezialadditiv für Aqua Metallschutz 3 in 1 zum Einstellen der Streich-, Roll- oder Spritzviskosität (HVLP oder XVLP). |
| Anwendungsbereich: | Zum Einstellen der Streich-, Roll- und Spritzviskosität bei gleichzeitiger Verlängerung der Offenzeit von Jansen Aqua Metallschutz 3 in 1 (Techn. Merkblatt beachten). Bitte beachten Sie hierzu die VOC der einzelnen Produkte. Für das Einstellen der Farbtöne ohne Eisenglimmer für das Airlessverfahren verwenden Sie bitte unser Additiv A (Techn. Merkblatt beachten). |
| Produkteigenschaften: | Beim Streichen und Rollen: Verringert die Viskosität, verlängert die Offenzeit, verbessert den Verlauf, erhält weitestgehend die Trockenschichtstärke. Beim Spritzen: Stellt Aqua Metallschutz 3 in 1 für die Applikation im Spritzverfahren HVLP und XVLP ein. |
| Packungsgrößen: | 500 ml Kunststoffflasche |

Technische Daten

| | |
|----------------|-----------------------------|
| Rohstoffbasis: | Glykol |
| Dichte: | ca. 0,962 g/cm ³ |
| Flammpunkt: | Ca. 105 °C |
| GISCODE: | M-VM04 |

Verarbeitungstechnische Beschreibung

Anwendung:

Übersicht für die Streich-, Roll- und Spritzapplikation:

| | Mit Eisenglimmer | Ohne Eisenglimmer |
|------------|------------------|-------------------|
| Airless | Additiv SRS | Additiv A* |
| HVLP, XVLP | Additiv SRS | Additiv SRS |
| Streichen | Additiv SRS | Additiv SRS |
| Rollen | Additiv SRS | Additiv SRS |

* Bitte technisches Merkblatt von Additiv A beachten!

Streichen und Rollen

Um beim Streichen oder Rollen eine längere Offenzeit zu erhalten empfehlen wir generell bei höheren Temperaturen und größeren Flächen den Einsatz vom Additiv SRS.

Maximal 2 % Additiv SRS verwenden.

| Liter Angabe von Aqua Metallschutz | Max. Menge von SRS |
|------------------------------------|--------------------|
| 750 ml | 15 ml |
| 1 l | 20 ml |
| 2,5 l | 50 ml |
| 5 l | 100 ml |

1 Verschlusskappe = ca. 25 ml (bis zum obersten Ring)

Achtung: Aqua Metallschutz 3 in 1 darf nicht mit Wasser verdünnt werden!

Spritzen

Das Additiv SRS kann in Aqua Metallschutz 3 in 1 eingerührt werden, um die Applikation im HVLP und XVLP-Verfahren einzustellen.

Das Additiv SRS wird zum Einstellen der Spritzviskosität bis **maximal 4 %** zu Aqua Metallschutz 3 in 1 zugegeben.

| Liter Angabe von Aqua Metallschutz | Max. Menge von SRS |
|------------------------------------|--------------------|
| 750 ml | 30 ml |
| 1 l | 40 ml |
| 2,5 l | 100 ml |
| 5 l | 200 ml |

1 Verschlusskappe = ca. 25 ml (bis zum obersten Ring)



Temp Spray: 50°C

Temp Spray: 60°C

| Art | Additiv - zugabe | Materialdruck (-menge) | Luftdruck (-menge) | Düse | Pistolen - kennung |
|---------|---------------------|---------------------------|-----------------------|-------|-----------------------|
| XVLP | 4% | 8 - 12 | 100% | S.4.1 | gelb |
| XVLP | 0% | 8 - 9 | 100% | S.4.1 | rot |
| Aircoat | 4% | 200 bar | 2 bar | 411 | /// |
| Airless | 4% | 230 bar | /// | 410 | /// |
| Airless | 0% | 230 bar | /// | 410 | /// |

Pistolenfilter: Weiss (50 Masch)



| Art | Additiv- zugabe | Materialdruck (-menge) | Luftdruck (menge) | Düse |
|----------------|--------------------|---------------------------|----------------------|------|
| Easymax WP II | 0 % | 10 | /// | 411 |
| Easymax WP II* | 2 % | 6 | /// | 411 |
| Aircoat | 0 % | 120 bar | 1 bar | 312 |
| Aircoat* | 2 % | 120 bar | 1 bar | 310 |
| Airless | 0 % | 220 bar | /// | 312 |
| Airless* | 2 % | 150 bar | /// | 310 |

*Für größere Flächen

Pistolenfilter: 100 Masch

Filterkontrolle: alle 2 Arbeitsstunden

Aqua Metallschutz 3 in 1 unverdünnt standfest bis: 1000 µ
Mit 2 % Additiv SRS standfest bis: 300 µ

| Art | Additiv- zugabe | Materialdruck (-menge) | Luftdruck (-menge) | Düse |
|-----------|--------------------|---------------------------|-----------------------|-----------------|
| Hockdruck | 4 % | /// | 4-5 bar | 1,5 - 1,8 mm |
| Finecoat | 4 % | /// | 0,48 bar | 1,8 mm |

Die vorgenannten Tabellen sind unter Technikumsbedingungen entstanden. Auf größeren Flächen ist damit zu rechnen, dass evtl. Düsen mit größeren Bohrungen und/ oder breiteren Spritzwinkeln genommen werden sollten. Dies muss am Objekt ausprobiert werden.

Vor Verarbeitung Probe durchführen

Lagerung:

Kühl, trocken und frostfrei.

Geöffnete Behälter sorgfältig verschließen und aufrecht lagern.

VOC-Wert: Dieses Produkt unterliegt keiner VOC-Kategorie.

Kennzeichnung Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter www.jansen.de / www.jansen-lacke.at

Die Technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten die "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen der Lackindustrie" in der vom Bundeskartellamt am 11. Juli 2003 genehmigten Empfehlung. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.

USt-IdNr.: DE147923895

P.A. Jansen GmbH u. Co., KG / Hochstadenstraße 22 / D-53474 Ahrweiler
Tel +49 2641 3897-0 / Telefax +49 2641 3897-28

Jansen GmbH / Zetschegasse 13 / A-1230 Wien
Tel +43 1 6620956 / Telefax +43 1 6620956-12