



#### Applicazione:

Pittura opaca satinata, ad asciugatura rapida, rinforzata con resina sintetica per verniciatura a spruzzo o rivestimento di alta qualità e durevole. Adatto per rivestimenti monocomponenti su costruzioni, macchine nell'industria e in agricoltura. Per uso esterno, vedere le note speciali.

#### caratteristiche:

- facile da lavorare
- asciugatura rapida, elevata durezza finale
- ottimo corso
- resistente al calore fino a 80 ° C
- PU rinforzato
- Resistente a benzina, gasolio, oli e acidi diluiti sotto carico temporaneo
- Lavabile
- privo di aromatici (VdL-RL-01)
- applicabile a superfici arrugginite a mano
- Tonalità: tonalità RAL e tonalità tipiche della macchina disponibili

**Contenitore:** 1 l, 5 l

**Consumo:** 80-120 ml / m<sup>2</sup> per mano

**Livello di lucentezza:** semi-lucido

#### Applicazione:

##### Regole generali:

La preparazione del supporto e l'esecuzione della pittura devono corrispondere allo stato dell'arte attuale. Tutti i rivestimenti e le operazioni devono essere sempre guidati dall'oggetto e dai requisiti a cui è soggetto. Si prega di fare riferimento agli attuali volantini BFS, pubblicati dal Comitato federale per la protezione del colore e della proprietà. Vedi anche VOB, parte C DIN 18363, paragrafo 3 Verniciatura e laccatura.

Poiché l'ulteriore trattamento / rimozione di strati di vernice quali smerigliatura, saldatura, bruciatura ecc. Può causare polvere e / o vapore pericolosi. Eseguire lavori solo in aree ben ventilate. Applicare dispositivi di protezione adeguati (respiratori) se necessario.

Tutti i substrati devono essere puliti, asciutti, stabili e privi di sostanze separanti. I supporti non sicuri devono essere controllati per capacità portante e idoneità per i rivestimenti successivi. Se necessario, applicare l'area di prova e verificare l'adesione utilizzando un tratteggio in-

crociato e / o uno strappo di fascia in tessuto. Nel caso di strutture di rivestimento, dovrebbe avvenire una levigatura intermedia tra i singoli rivestimenti.

#### Preparazione del supporto:

##### Vecchie finiture:

Verificare la tenuta. Rimuovere completamente le vecchie vernici insostenibili e ricostruire in base al supporto.

Pulire accuratamente la vecchia vernice solida e la sabbia; Prime imperfezioni con SÜDWEST LBN-100.

##### Ferro, acciaio:

Rimuovere la ruggine e adescare con SÜDWEST LBN-100.

##### zinco:

Pulire con SÜDWEST Detergente per zinco e plastica e adescalo due volte con SÜDWEST All-Grund.

##### plastiche dure:

Pulire con detergente per zinco e plastica SÜDWEST e adescare con SÜDWEST All-Grund.

##### in alluminio:

Pulire con detergente SÜDWEST in rame e alluminio e adescare con fondo epossidico SÜDWEST 2K (strato sottile). Quindi applicare una mano intermedia di SÜDWEST All-Grund.

#### elaborazione:

Mescolare bene e spruzzare non diluito e ricco. Spazzolatura o laminazione indesiderate possibili.

Spruzzo ad alta pressione:

es con SATAjet 3000RP / SATAjet RP

Ugello: 1,6 / 1,8 mm

Pressione: 1,5 - 2,0 bar 4035/5000

Parametri di pressione e ugello per altri spruzzatori, come specificato dal rispettivo produttore dell'attrezzatura. Ulteriori informazioni su strumenti di iniezione SATA alternativi sono disponibili sul sito [www.suedwest.de](http://www.suedwest.de) (servizio / download brochure)

#### Diluizione / Utensili per la pulizia:

Diluente per vernici a base di resina sintetica (non aromatico)

#### asciugatura:

(+ 20 ° C / 60% di umidità relativa)

senza tack: dopo circa 3 ore

ricopribile: dopo circa 8 ore

a prova di montaggio: dopo circa 12 ore

completamente caricabile meccanicamente e chimicamente: circa 7 giorni

Per un'essiccazione ottimale di LBN-400, non devono essere superati spessori di strato di 60 - 100 µm per operazione. Sono z. Ad esempio, nelle tonalità poco coprenti sono richiesti spessori dello strato più elevati, preverniciare dünn-schicht-tig con circa 70 micron e lasciare in aria durante la notte. Effettuare una seconda operazione il giorno seguente.

**Essiccazione forzata:**

Dopo circa 15 minuti di spegnimento, è possibile asciugare forzatamente in un forno a 60-80 ° C. La resistenza di montaggio può essere notevolmente ridotta. L'asciugatura forzata può causare variazioni di colore durante l'asciugatura.

Per superfici verniciate orizzontalmente e / o locali di asciugatura meno ventilati, sono possibili ritardi nell'asciugatura. Fornire calore e ventilazione sufficienti.

#### resistenze:

Sostanze	Durata dell'esercizio	LBN 300 Lucido	LBN 300 satinato
Benzina	24 ore	1	1
Diesel	24 ore	0	1
Olio Idraulico	24 ore	0	0
Olio Motore	24 ore	0	0
Acido delle batterie	24 ore	0	2
Soluzione di idrossido di sodio (10%)	1 ora	3	3

Valutazione della resistenza dopo 7 giorni di essiccazione a temperatura ambiente.

#### schema di valutazione:

0 = nessuna modifica visibile

1 = piccolo cambiamento di brillantezza e colore

2 = marcatura visibile, struttura della superficie non danneggiata

3 = superficie del campione distrutta

#### Note speciali:

Aggiungendo fino al 10% di indurente rapido SOUTHWEST, l'essiccazione può essere accelerata. Il materiale impostato ha una durata utile e deve essere elaborato entro 2 ore.

I rivestimenti in resina alchidica a base solvente hanno un odore tipico inerente al materiale, che può essere ancora evidente anche dopo l'essiccazione. Per applicazioni su larga scala nei salotti, consigliamo pertanto di Utilizzo di vernici all'acqua SOUTHWEST consigliate per uso interno.

LBN-400 (semi-lucido) è resistente agli agenti atmosferici. Alla luce solare intensa, lo sfarinamento e il cambiamento di colore possono essere più veloci a causa della regolazione opaca del prodotto rispetto alle vernici lucide. Alla

luce solare intensa, si consiglia pertanto l'uso di LBN-300 (lucido).

Le tonalità bianche e chiare tendono al giallo con illuminazione naturale artificiale o inadeguata. Questo è un prodotto tipico e quindi non c'è motivo di lamentarsi.

Per evitare errori di colore, è necessario verificare il colore prima di elaborarlo sull'oggetto. Le obiezioni relative agli errori di tonalità non possono più essere riconosciute dopo l'elaborazione.

#### Solidità del colore secondo BFS-Merkblatt n. 26:

Classe: B, Gruppo 1 - 3 a seconda del colore

#### Dichiarazione VDL:

Resine alchidiche, pigmenti inorganici e / o organici (a seconda della tonalità del colore), filler inorganici e minerali, miscele di idrocarburi alifatici, alcoli, agenti bagnanti, fillosilicati, antischiuma, inibitori della corrosione, acidi silicici amorfi, essiccatori, additivi superficiali, additivi superficiali, antiossidanti

#### CODICE GIS: BSL40

**Contenuto di VOC:** circa 450 g / l

#### Consigli generali di sicurezza:

Durante la lavorazione e l'essiccazione di pitture e vernici, garantire una buona ventilazione. Conservare lontano da cibi, bevande e alimenti per animali.

Evitare il contatto con gli occhi e la pelle.

Non respirare la polvere durante la macinazione.

Utilizzare solo in aree ben ventilate.

Non mangiare, bere, fumare o annusare al lavoro.

Tenere lontano dalla portata dei bambini.

Non consentire l'immissione in scarichi o acque. In caso di inquinamento di fiumi, laghi o fognature, informare le autorità competenti in conformità con le leggi locali.

Ulteriori informazioni Scheda di sicurezza attuale su [www.suedwest.de](http://www.suedwest.de)

#### stoccaggio:

Chiudere i contenitori aperti ermeticamente. Conservare in luogo fresco ma privo di gelo.

#### disposizione:

Svuotare solo i contenitori per il riciclaggio. Per lo smaltimento, è necessario osservare le disposizioni di legge vigenti.

#### Consulenza tecnica:

Per tutte le domande a cui non è stata data risposta da questa scheda tecnica, il nostro servizio di assistenza sul campo

Il personale è felice di aiutarti. Inoltre, il nostro servizio clienti tecnico in fabbrica è lieto di rispondere a domande dettagliate. (06324 / 709-0)

A partire da: luglio / 2018 / KM