



CWS 2K- DuraTop Satin

Typ

Wasserverdünnbarer, seidenglänzender 2K Polyurethan (PUR) Buntlack zur Beschichtung von mechanisch und chemisch stark beanspruchten Untergründen im Innen-/ Aussenbereich.

Verwendungszweck

Zur hochwertigen Deckbeschichtung von Holz, Holzwerkstoffen, mineralischen Untergründen, Metallen, NE-Metallen, Hartkunststoffen, Kunststoffenstern, mechanisch und chemisch stark belasteten Untergründen wie z.B. in öffentlichen Gebäuden, Verkaufsräumen, Krankenhäusern, Kindergärten, Kühlhäusern, Lagerräumen, Gastronomiebereichen, priv. Bädern (nicht dauernassbelastete Bereiche), etc..

Produkteigenschaften

2 komponentig, umweltfreundlich, nahezu geruchsfrei, gute Untergrundhaftung, Blei- und Chromatfrei nach DIN 55944, ausgezeichneter Verlauf, hoch strapazierfähig, erhöhte Abriebfestigkeit, sehr gute chemische Beständigkeit (s.Tabelle), dekontaminierbar (Nutzung in medizinischen Räumen wie z.B. OP's).

Verpackungsgrößen: **2,25** Liter Stammlack (Komp. A) / **0,25** Liter Härter (Komp. B)

0,90 Liter Stammlack (Komp. A) / **0,10** Liter Härter (Komp. B)



Technische Daten

Glanzgrad:	seidenglänzend
Viskosität:	Verarbeitungsfertig eingestellt
Verbrauch:	ca. 140 ml / m ² / Anstrich
Verdünnung:	max. 5 % sauberes Wasser
Abriebwert:	≤ 30 mg (Taber Abraser CS 17 / 1000 g / 1000 U)
Verarbeitungs- temperatur:	mindestens + 8° C (Umgebungs- und Objekttemperatur)
Dichte Stammlack :	1,04 g / cm ³ - 1,27 g / cm ³
Mischungsverhältnis:	9 : 1 (Stammlack : Härter)
Glanz:	Stammlack + Härter = 20 E. / 60° Winkel
Topfzeit:	ca. 2 Stunden
Trocknung bei 20°C / 60 % rel. LF:	Staubtrocken: nach ca. 30 Minuten, schleifbar nach 12 Std., durchgehärtet nach 7 Tagen. Niedrige Temperaturen und /oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.
Farbtöne:	Weiss (Ready) Buntfarbtöne tönbar im ProfiColor Mischsystem. 4 Basen: 0 = transparent 2 = halbweiss 3 = vollweiss 5 = gelb Alle Farbtöne sind untereinander mischbar. Bei dunklen und brillanten Farbtönen, bzw. Verarbeitung im Bereich scharfkantiger Bauteile empfehlen wir den Einsatz einer hellen Grundierung.
Werkzeuge:	Pinsel, Rollen (kurzflorig), Spritzgeräte
Reinigung der Werkzeuge:	sofort nach Gebrauch mit Wasser; evtl. etwas Netzmittel (z.B. Pril) zugeben. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen. Die kurze Antrocknungszeit von wasserverdünnbaren Anstrichstoffen verlangt eine Zwischenreinigung der Werkzeuge, insbesondere bei Arbeitspausen.
Lagerfähigkeit:	Kühl, trocken und frostfrei in der Originalverpackung mind. 1 Jahr.



Verarbeitungsdaten

Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung. Arbeiten nur bei geeigneten Witterungsbedingungen ausführen (z.B. nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Niederschlag, Nebel, Staufeuchten oder starkem Wind verarbeiten).

Bei idealen Rahmenbedingungen sind zwei Anstriche pro Arbeitstag möglich.

Zwischen Erst- und Zweitanstrich sollten maximal 24 Std. liegen. Ansonsten ist ein intensiver Zwischenschliff notwendig.

Verarbeitung: **Streichen / Rollen / Spritzen**

Airless

Unverdünnt, Düsengröße ca. 0,008 – 0,010 inch. Arbeitsdruck ca. 160 bar (Geräteabhängig)

Air – Coat (Luftunterstütztes Airless System)

Unverdünnt. Düsengröße 0,009 - 0,013 inch. Arbeitsdruck 50 - 60 bar, Luft 3 - 4 bar

Bei der Spritzapplikation können aus systembedingten Gründen Farbtonabweichungen zur Rollen und Pinselapplikation auftreten.

Auch Farbtonabweichungen zu anderen Systemen können materialbedingt in Einzelfällen möglich sein. Farbtöne vor Beginn der Arbeiten prüfen.

Materialzubereitung

CWS 2K – DuraTop wird im angegebenen Mischungsverhältnis **(9 : 1)** homogen mit der Komponente CWS 2K – Satin Härter vermischt. Es ist darauf zu achten, dass auch die Randzonen der Gebinde in den Mischvorgang einbezogen werden. Das notwendige intensive Mischen erfolgt am besten mit niedrigtourigen elektrischen Mischgeräten (max. 400 U/min.)

Direkt nach dem Mischen beginnt die Reaktion, d.h. dem Verarbeiter steht nur eine begrenzte Zeit zur Applikation zur Verfügung. Diese Zeitspanne wird als Topfzeit definiert.

Für das gemischte Material beträgt die Topfzeit **ca. 2** Stunden.

Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen.

Das 2K- Stammlackmaterial ist ohne entsprechende Härterzugabe nicht zu verarbeiten.

Beständigkeiten

Chemische Einflüsse = hoch beständig gegen handelsübliche Haushaltsreinigungsmittel, kurzfristig gegen schwache Säuren und Laugen (siehe Beständigkeitsklassen).



Leistung verbindet

Untergrundvorbereitung

Die zu beschichtenden Untergründe / Oberflächen müssen sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie Schmutz, Wachs oder Fette sind zu entfernen (siehe hierzu VOB DIN 18363, Teil C). Untergrund auf Tragfähigkeit prüfen.

Lose Altanstriche entfernen, alte Lackanstriche mit Anlauger reinigen und anschließend gründlich schleifen. Zwischen den Anstrichen einen Zwischenschliff mit entsprechenden Schleifmitteln durchführen (Schleifpapier, z.B. 280 er Körnung oder feiner / Schleifpads z.B. Mirca oder 3M).

Bei unbekanntem Untergründen, PVC, Coil-Coating Beschichtungen und Pulverbeschichtungen empfehlen wir grundsätzlich das Anlegen einer Musterfläche in Absprache mit unserem technischen Aussendienst. Es muss eine Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchgeführt werden.

Nicht geeignet sind Untergründe, wie Polyethylen, Polypropylen und eloxiertes Aluminium.

Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnischen Abteilung.

Beschichtungsaufbau

Holzflächen maßhaltig

1. Grundbeschichtung mit CWS Vorlack Aqua PU Mix mit max. 5% Wasser verdünnt.
2. Zwischenbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.
3. Schlussbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.

Holzflächen sind Wartungsflächen:

Regelmäßige Kontrolle und Wartung von beschichteten Holzbauteilen ist notwendig, um Schäden des Bauteils und / oder des Anstrichfilms zu vermeiden. Wir empfehlen daher, beschichtete Holzbauteile einer ständigen qualifizierten Beurteilung zu unterziehen und auftretende Mängel an dem Bauteil bzw. an dem Anstrichfilm sofort fachgerecht zu beseitigen.

Aggressive Substanzen wie z.B. stärkere Säuren, Laugen, Desinfektionsmittel, organische Farbstoffe (wie z.B.: Tee, Kaffee, Rotwein) können zu Farbtonveränderungen führen. Die Funktionsfähigkeit des Anstrichfilms wird hierdurch nicht beeinflusst.

Eisen / Stahl:

1. Korrodierte Eisen- und Stahlflächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrostet, im Einzelfall metallisch rein entrostet (Sa 2 ½). In Zweifelsfällen Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik nehmen.
2. Grundbeschichtung mit CWS 2K – DuraGrund unverdünnt .
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.

NE-Metalle (Alu, Zink, etc.):

1. Zink- und aluminiumflächen mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen und mit klarem Wasser nachwaschen.
2. Grundbeschichtung mit CWS 2K –DuraGrund unverdünnt .
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.



Leistung verbindet

Kunststoffe (z.B. Trespa, Möbelerflächen / Resopal, Hart-PVC):

1. Kunststoffoberflächen mittels lösemittelhaltiger Reinigungssubstanzen reinigen (vorher Verträglichkeiten testen).
2. Untergründe gründlich mit geeigneten Schleifmitteln (Schleifpads z.B. Mirca oder 3M / Schleifpapier 280 ger Körnung oder feiner) anschleifen und entstauben.
3. Grundbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.

Kunststofffenster:

1. Kunststoffoberflächen mittels lösemittelhaltiger Reinigungssubstanzen reinigen (vorher Verträglichkeiten testen).
2. Untergründe gründlich mit geeigneten Schleifmitteln (Schleifpads z.B. Mirca oder 3M / Schleifpapier 280 ger Körnung oder feiner) anschleifen und entstauben.
3. Grundbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.

Bitte in diesem Zusammenhang Angaben der Fensterhersteller beachten. Bei thermischer Aufheizung in exponierten Bereichen, kann es gerade bei Auswahl dunkler Farbtöne unter Umständen zu Oberflächenveränderungen kommen. Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.

Polyurethan-, Polyester,- Epoxidharzaltbeschichtungen:

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.
2. Grundbeschichtung mit CWS 2K –DuraGrund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.

Pulverbeschichtungen:

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.
2. Grundbeschichtung mit CWS 2K –DuraGrund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.

Keramische Flächen:

1. Keramische Untergründe grundsätzlich nach Nassreinigung zusätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder anderen Schleifmitteln sorgfältig anschleifen.
2. Grundbeschichtung mit CWS 2K –DuraGrund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS 2K – DuraTop Satin unverdünnt.

Ergänzungsprodukte

CWS 2K - DuraTop Satin Härter

Auf das Produkt CWS 2K -DuraTop Satin abgestimmte Härterkomponente B, als Zugabe im Mischungsverhältnis 9 : 1.



Leistung verbindet

CWS 2K – DuraGrund (Komp. A)

Zweikomponentige Grundierung auf Epoxidharzbasis zur Haftvermittlung auf starren, kritischen Untergründen, wie z.B. Pulverbeschichtungen, keramische Fliesen, Glasal, Resopal, Eisen, Stahl, etc..

Komponenten A + B im Verhältnis 3:2 nach Gewicht homogen vermischen. Topfzeit ca. 3 Std..

Weitere Angaben entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt CWS 2K- DuraGrund.

CWS 2K – DuraGrund Härter (Komp. B)

Auf das Produkt CWS 2K - DuraGrund abgestimmte Härterkomponente (B). Wird im Mischungsverhältnis 3:2 nach Gewicht (Stammlack / Härter) angesetzt.

Weitere Angaben entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt CWS 2K – DuraGrund.

Chemikalienbeständigkeit

	Einwirkzeit	CWS 2K – DuraTop Satin
Aceton	10 s	0
Kalilauge (10%)	2 min	0
Ultrasol	10 min	0
Speiseessig (5%)	1 h	0
Ammoniak (25%)	16 h	0
Wasser	16 h	0
Butylacetat	10 s	0
Senf	5 h	0
Ethanol (48%)	1 h	0
Essigsäure (98%)	1 h	0
Saurer Reiniger pur	16 h	0
Basischer Reiniger 1:5	16 h	0
Sterillin	10 min	0
Hautschutzcreme	16 h	0
Cola	16 h	0
Milchsäure (10%)	16 h	0
Testbenzin K 30	16 h	0

Bewertungsschema:

0 = bester Wert / d.h. es sind nach diesen Einwirkzeiten keine Veränderungen der Lackoberflächen zu erkennen.

5 = schlechtester Wert

Längere Einwirkzeiten als die in der Tabelle angegebenen, können zu abweichenden Ergebnissen führen.

Die chemische Beständigkeit und Oberflächenhärte von CWS 2K – DuraTop Satin ist mit den entsprechenden Eigenschaften eines 2K – PUR Buntlacks auf Lösemittelbasis vergleichbar, in Einzelbereichen sogar besser.



Beurteilung der Oberflächen nach 6 h, 16 h und 23 h Belastung mit den unten angeführten Chemikalien

	CWS 2K - DuraTop Satin
1. Apfelessig	0
2. Sterillium	6 h leicht weich
3. Bremsflüssigkeit	16 h Bläschen
4. Salzsäure 5%	0
5. Motoröl (mineralisch)	0
6. Ultrasol	0
7. TORVAN- Konzentrat	0
8. Phosphorsäure 5%	0
9. Buraton 10F	0
10. Stokolan	0
11. Isopropanol	0
12. Testbenzin K30	0
13. Motoröl (biologisch)	0
14. Kalilauge 10%	6 h starke Blasen
15. Lavante 39	0
16. Santotrac 50 (spez.Öl)	0

Bewertungsschema:

0 = bester Wert / d.h. es sind nach diesen Einwirkzeiten keine Veränderungen der Lackoberflächen zu erkennen.

Längere Einwirkzeiten als die in der Tabelle angegebenen, können zu abweichenden Ergebnissen führen.

Veränderungen der Oberflächen bei extremen Belastungen sind mit dem entsprechenden Stundenwert der Belastungsdauer gekennzeichnet.

Sicherheitsdaten

Sicherheitsratschläge (S-Sätze), Zusammensetzung nach VDL – Richtlinie, Kennzeichnung und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte dem gültigen EG – Sicherheitsdatenblatt.

Produktcode: **M – LW - 01**

Bitte Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten

Besondere Hinweise

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein.

Bei Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS -Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt / Main, beachten.

Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und / oder die benötigte Gesamtmenge untereinander mischen und vorhalten.

Bei der Verarbeitung wird das Tragen entsprechender Schutzausrüstung (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt) empfohlen.

Nicht auf waagerechten Flächen mit Wasserbelastung einsetzen.



Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Bei der Beschichtung von Bauteilen im Aussenbereich, oder speziell Metall- und NE-Metallbauteilen Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitung beachten.

Bei unbekanntem Untergründen technische Beratung durch unsere Anwendungstechnik einholen.

Allgemeine Hinweise

Die vorstehenden Angaben wurden nach dem neusten Stand der Entwicklungs- und Anwendungstechnik zusammengestellt und enthalten beratende Hinweise. Sie beschreiben unsere Produkte und informieren über deren Anwendungen und Verarbeitung.

Angesichts der Vielseitigkeit und Unterschiedlichkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen und verwendeten Materialien können wir in unserer Beschreibung nicht jeden Einzelfall erfassen.

Für die Haltbarkeit der Produkte sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine Anwendungstechnische Beratung, wenn gleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich.

Rechtsverbindlichkeiten können aus den vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers / Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Technik geben, sind unverbindlich.

Sie begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer / Verarbeiter zudem nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.

Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle Angaben früherer Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für weitere technische Auskünfte und Informationen wenden Sie sich bitte unter der Rufnummer 02330 / 926 285 (Hot Line) an unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Zusätzlich haben Sie die Möglichkeit weitere Informationen über unsere Internetseite www.cd-color.de abzurufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und EG – Sicherheitsdatenblätter.

101 CWS 2K - DuraTop Satin 190412 FL



Leistung verbindet

CD-Color
GmbH & Co. KG
D-58313 Herdecke
Wetterstraße 58

Tel. (+49) 02330/926-0
Fax (+49) 02330/926-580
www.cd-color.de
info@cd-color.de

Ein Unternehmen der Dörken-Gruppe



Leistung verbindet