

TECHNISCHES MERKBLATT Nr. 293

einZA Lawiment-System, die »fugenlose« Designbeschichtung

Lawiment 2-K-PU Mattsiegel Härter-Komponente

I. Werkstoff

Hochwertige Härter-Komponente für den einZA Lawiment 2-K-PU Mattsiegel.
Die Härter-Komponente vom einZA Lawiment 2-K-PU Mattsiegel ist nur in Verbindung mit dem Stammlack zu verarbeiten. Weitere Hinweise sind dem Technischen Merkblatt von einZA Lawiment 2-K-PU Mattsiegel zu entnehmen.



II. Technische Daten

Dichte (20 °C)	1,130 = 1.130 g/cm ³
Farbton	farblose Flüssigkeit

III. Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis	Stammlack : Härter = 5 : 1 in Gew.% Stammlack : Härter = 4,7 : 1 in Vol.%
Verarbeitung:	Die Gebinde der Komponenten vom einZA Lawiment 2-K-PU Mattsiegel enthalten die genau abgestimmten Mengen von Stammlack und Härter. Den Härter in den Stammlack geben und mechanisch mittels Rührwerk rühren, bis eine homogene Mischung entstanden ist. Zur Sicherheit sollte die Mischung vor der Verarbeitung einmal umgetopft werden.
Reinigung der Werkzeuge	sofort nach Gebrauch mit Wasser. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung.
Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 enthalten. Jederzeit abrufbar unter www.einZA.com oder anzufragen unter sdb@einZA.com.
Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 04/2021; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.