



# bito Superweißlack Hochglanz SW 712

hochglänzender Weißlack, aromatenfrei, widerstandsfähig, vergilbungsbeständig, für innen und außen

## 1. Produktvorteile

- aromatenfrei
- hoher Weißgrad
- sehr gutes Deckvermögen
- gute Vergilbungsbeständigkeit
- sehr gute Strapazier- und Reinigungsfähigkeit
- gute Schlag- und Stoßfestigkeit
- sehr leichte Verarbeitung
- hervorragender Verlauf
- sehr gutes Standvermögen
- lange Offenzeit
- gute Kantenabdeckung
- brillanter Hochglanz

## 2. Einsatzbereiche

Einsetzbar auf maßhaltigen und begrenzt maßhaltigen Holzbauteilen und Holzwerkstoffen, Metallen, NE-Metallen, beschichtungsverträglichen Kunststoffen nach entsprechender Untergrundvorbehandlung. Aromatenfreier Malerweißlack auf Alkydharzbasis mit spezieller Polyamid-Modifizierung für außerordentlich weiße, widerstandsfähige und vergilbungsbeständige Schlusslackierungen, innen und außen. Durch die spezielle Polyamid-Modifikation des Alkydharz-Bindemittels werden sehr robuste, hoch widerstandsfähige und strapazierfähige Oberflächen erzielt, die sich gleichzeitig durch eine gute Vergilbungsbeständigkeit auszeichnen. Hervorragend für die Schlusslackierungen im gesamten Innenbereich gerade für dunkle, kritische Lichtverhältnisse geeignet. Bei Verwendung im Innenbereich kann es unter ungünstigen Bedingungen zu einer kurzfristigen Geruchsbelästigung kommen. Aufgrund der materialtypischen Geruchsentwicklung von Alkydharzlacken empfehlen wir für großflächige Beschichtungen im Innenbereich bito Aqua PU Hochglanz PU 752.

## 3. Technische Daten

<b>Bindemittelbasis</b>	Alkydharz mit spezieller Polyamidmodifizierung und aromatenfreien Lösemitteln
<b>Farbton</b>	Weiß. Farbtonbeständigkeit gemäß BFS-Merkblatt Nr. 26, Bindemittel Klasse B, Pigmentierung Gruppe 1
<b>Glanzgrad</b>	hochglänzend
<b>Gebindegröße</b>	2,5 Liter
<b>Lagerung</b>	Kühl und frostfrei. Gebinde dicht verschlossen halten. Mindestens 2 Jahre lagerfähig.

<b>Verbrauch</b>	Rollen ca. 70-90 ml/m <sup>2</sup> , Spritzen ca. 100-120 ml/m <sup>2</sup>  Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
<b>Produkt-Code Farben und Lacke</b>	BSL 20
<b>spezifisches Gewicht</b>	ca. 1,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 5°C.
<b>Trocknungszeit</b>	Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit: Staubtrocken nach ca. 4-6 Std., überstreichbar nach ca. 24 Std., bei niedrigeren Temperaturen und höherer Luftfeuchtigkeit verzögern sich die Trocknungszeiten.
<b>EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt dieses Produktes (Kat. A/ Typ I)</b>	300 g/l (2010). Dieses Produkt enthält < 290 g/l VOC.
<b>Werkzeugreinigung</b>	Sofort nach Gebrauch mit bito Terpentinersatz TE 606 oder mit Testbenzin.
<b>Deklaration der Inhaltsstoffe</b>	Kunstharzvorlack auf Alkydharzbasis in Kohlenwasserstoffen, entaromatisiert.

## 4. Untergrundvorbereitung

Grundiertes und vorlackiertes Holz, grundiertes Zink, Eisen, Aluminium und Hart-PVC. Nicht für eloxiertes Aluminium. Der Untergrund muss fest, trocken, fettfrei und frei von allen trennenden Substanzen sein. Lose Anstrichteile sind zu entfernen, verbleibende sind zu schleifen oder anzulaugen. Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen und austretende Holzinhaltstoffe wie z. B. Harze und Harzgallen entfernen. Scharfe Kanten brechen (siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 18). Die Holzfeuchte darf bei maßhaltigen Holzbauteilen 13% und bei begrenzt und nicht maßhaltigen Holzbauteilen 15% nicht überschreiten. Auf maßhaltigen Holzbauteilen ist gemäß BFS-Merkblatt Nr. 18 eine zweifache Zwischenbeschichtung erforderlich. Metalle sind zu entrostet (DIN EN ISO 12944-4) und zu entfetten. Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad nach BFS Nr. 5 u. 22. Ammoniakalische Netzmittelwäsche auch auf Hart-PVC. Auf nicht eloxiertem Aluminium mit bito Nitro-Universalverdünner NV 603 oder Phosphorsäurereinigung mit Schleifpad nach BFS Nr. 6. Für die Haftvermittlung auf Kunststoffen empfiehlt sich eine Grundbeschichtung mit bito Allgrund AG 710 oder bito Universalprimer UP 432, mit nachfolgender Kratz- / Anhaftprobe.

## 5. Verarbeitung

bito Superweißlack Hochglanz SW 712 kann gestrichen, gerollt oder airless gespritzt werden. bito Superweißlack Hochglanz SW 712 ist streichfertig eingestellt. Vor Gebrauch gut aufrühren.

<b>Holz- und Holzwerkstoffe innen</b>	Grundanstrich mit bito Vorstrich VS 720 / bito Vorlack VL 711, Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 / bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit bito Superweißlack Hochglanz SW 712.
<b>Holz- und Holzwerkstoffe außen</b>	Rohes Holz mit bito Bläueschutz-Imprägniergrund IG 731 vorbehandeln, Grundanstrich mit bito Vorstrich VS 720 / bito Vorlack VL 711, Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 / bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit bito Superweißlack Hochglanz SW 712.
<b>Eisen und Stahl innen und außen</b>	Grundanstrich mit bito Allgrund AG 710 / bito Rostschutzgrund RS 744 (außen zweimal), Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 / bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit bito Superweißlack Hochglanz SW 712.

**Zink innen und außen**

Grundanstrich mit bito Universalprimer UP 432 / bito Allgrund AG 710, Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 / bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit bito Superweißlack Hochglanz SW 712.

**Aluminium innen und außen**

Grundanstrich mit bito Allgrund AG 710, Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 / bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit bito Superweißlack Hochglanz SW 712.

**auf Pulverbeschichtungen, Coil-Coating-Beschichtungen und anderen kritischen Untergründen**

Grundanstrich mit bito Universalprimer UP 432. Hier nur mit Musterfläche (BFS-Merkblatt Nr. 24, 3.3). Zwischenbeschichtung mit bito Vorstrich VS 720 / bito Vorlack VL 711, Schlussbeschichtung mit bito Superweißlack Hochglanz SW 712.

**beim Spritzauftrag bitte beachten**

	<b>Airless - bito Perfect Spray</b>	<b>Hochdruckverfahren</b>	<b>Niederdruckverfahren</b>
Düsengröße	0,008 - 0,015 inch	1,3 - 1,8 mm	1,3 - 1,8 mm
Materialdruck	120 - 180 bar	2 - 4 bar	0,2 - 0,8 bar
Kompressor		handelsüblicher	
Verdünnung notwendig		x	x

Bei Bedarf mit bito Terpentinersatz TE 606 (max. 10%) auf Spritzfähigkeit einstellen.  
Reinigen der Maschinen sofort nach Gebrauch mit bito Terpentinersatz TE 606.

## 6. Besondere Hinweise

Entzündlich. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Behälter dicht geschlossen an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren. Von Zündquellen fernhalten - nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Nicht in die Kanalisation/Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutzgerät anlegen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Bei Verschlucken kein Erbrechen herbeiführen. Sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder dieses TI vorzeigen.

**Entsorgung**

Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altlacke abgeben. Flüssige Materialreste bei einer autorisierten Sammelstelle für Altfarben/Altlacke abgeben. AVV - Abfallschlüssel 08 01 12 Farb- und Lackabfälle mit Ausnahme derjenigen, die unter 08 01 11 fallen.

## 7. Bitte beachten

Alle vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Den Einsatz dieser Produkte im Vorfeld mit dem Auftraggeber abklären.

Mit Veröffentlichung dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Technische Beratung, alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in diesem Merkblatt nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

**Technische Beratung**

030. 477 998 130 oder 030. 860 05 127