

# ECOVERN Monolac

## Innen

Merkblatt 2720 / Version 05 / 03.2024

### Allgemeine Beschreibung

Produkt	ECOVERN Monolac ist ein wasserverdünnter Grund- und Decklack, der speziell zur Beschichtung und farblichen Gestaltung von gestrahlten Maschinen entwickelt wurde. Der Lack ist für den Innenbereich bestimmt und zeichnet sich durch eine sehr rasche Trocknung aus.
Bindemittel	Acryl-Copolymerisat
Pigmentierung	Organische und anorganische Pigmente
Einsatz	Maschinenbau, Anlagebau
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"><li>– Gute Haftung</li><li>– Sehr schnelle Trocknung</li><li>– Rasche Wasserfestigkeit</li><li>– Wirtschaftlich</li></ul>
Glanzgrad	Seidenmatt (Art. 13896)
Farbtöne	RAL, NCS S, nach Vorlage
Gebinde	1 kg, 5 kg, 10 kg, 20 kg, 200 kg
Lagerung	Vor Frost schützen. Kühl und trocken in gut verschlossenen Gebinden lagern. Verfalldatum auf den Etiketten beachten.

### Verarbeitungshinweise

Verdünnung	Bei Bedarf kann mit Wasser die Spritzviskosität geringfügig korrigiert werden.		
Applikation	Höchstdruck ohne Luftunterstützung (Airless), Höchstdruck mit Luftunterstützung (Airmix), Hochdruck (Fließ- oder Saugbecher, Drucktank, Pneumatische Pumpe) (Definition: siehe Fachinfo 3338 Applikationsarten)		
Lufttrocknung	Staubtrocken belastbar	ca. 30 min ca. 3 Tage	klebfrei ca. 45 min griffest ca. 1 h
Forcierte Trocknung	Ablüften Trocknen	ca. 5 min ca. 10 min bei 80°C	
Trockenschichtdicke	60 – 100 µm		
Verbrauch	Theoretisch Praktisch	300 g/m <sup>2</sup> bei 80 µm Trockenfilmdicke 400 g/m <sup>2</sup>	
EU-Richtlinie 2004/42/EG	VOC-Grenzwert	Kat. A / j 2010: Dieses Produkt enthält maximal	140 g/l 80 g/l
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C; um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.		
Gerätereinigung	Sofort nach Gebrauch mit Wasser. Angetrocknete Reste mit Universalverdünner 5119 (Art. 10516).		
Besondere Hinweise	Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten.		

### Aufbauempfehlung

Untergrund	Stahl
Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Schweißstellen müssen gut gereinigt und Zunder entfernt werden. Sehr gut entfetten, schleifen, strahlen Sa 2½ nach ISO 8501 bzw. DIN 55 928, sweepen, phosphatieren.

### Technische Angaben

Dichte	Ca. 1.10 – 1.30 g/cm <sup>3</sup>
Festkörper	Ca. 52 – 54% Gewicht      ca. 34 – 36% Volumen

### Sicherheitsdaten

Vorsichtsmassnahmen	Beachten Sie die Hinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern. Es sind die Vorgaben der SUVA einzuhalten.
Entsorgung	Anbruchmengen, Reste oder überlagertes Material können an dafür bestimmte Sammelstellen abgegeben werden. Es sind die gesetzlichen Richtlinien des UVEK über die Listen zum Verkehr mit Abfällen (LVA) in der Schweiz, bzw. des Europäischen Abfallartenkatalog (EAK), zu beachten.
KABE Recycling	Leergebinde und Altfarben können an KABE Farben zurückgegeben werden. Verlangen Sie für detaillierte Auskünfte unsere Informationsbroschüre.
Allgemeines	Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendung der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen wieder. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allg. Verkaufs- und Lieferbedingungen. Dieses Merkblatt wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit des vorliegenden Dokuments.