



#### Einsatzbereich:

Außen und innen. Aromatenfreie Korrosionsschutz-Grundierung auf Kunstharzbasis. Sehr schnell trocknender Haftgrund für Eisen und Stahl. Grundierung für einkomponentige Schluss-Lackierungen z.B. auf Maschinen (Landmaschinen, Baumaschinen, Nutzfahrzeugen), im industriellen Umfeld oder im Handwerk. Überlackierbar mit einkomponentigen Kunstharzlacken und 2K-PUR-Lacken nach Durchtrocknung.

#### Eigenschaften:

- sehr schnelle Trocknung
- aktiver Korrosionsschutz
- gute Haftung
- schlagfest
- kratzfest
- hitzebeständig bis 100°C (Trockenhitze)
- überlackierbar mit Nitro- und 2K-Acryl-Lacken
- chromat- und bleifrei
- aromatenfrei (VdL-RL-01)

**Farbton:** 7135 hellgrau

**Gebinde:** 1 l, 5 l  
Großgebände auf Anfrage

**Verbrauch:** ca. 60 - 80 ml/m<sup>2</sup> pro Anstrich

**Glanzgrad:** matt

**Dichte:** ca. 1,36 g/cm<sup>3</sup>

#### Anwendung:

##### Allgemeine Regeln

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der

Technik entsprechen. Alle Beschichtungen und Vorarbeiten sollten sich stets nach dem Objekt und den Anforderungen, denen es ausgesetzt wird, richten. Bitte beachten Sie hierzu die aktuellen BFS Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz. Siehe auch VOB, Teil C DIN 18363, Absatz 3 Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Alle Untergründe müssen sauber, trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. Unsichere Untergründe sind auf Tragfähigkeit und Eignung für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Gegebenenfalls Testfläche anlegen und Haftung mittels Gitterschnitt und/oder Gewebendabriss überprüfen. Bei Beschichtungsaufbauten sollte zwischen den einzelnen Beschichtungen ein Zwischenschliff erfolgen.

#### Untergrundvorbereitung:

##### Altlackierungen:

Auf festen Sitz prüfen. Nicht tragfähige Altlackierungen restlos entfernen und je nach Untergrund neu aufbauen. Tragfähige Altlackierungen reinigen und gründlich anschleifen.

##### Eisen, Stahl:

Gründlich entrostet. Eventuell vorhandene Walzhaut, Zunder etc. durch Schleifen oder Sandstrahlen entfernen.

#### Verarbeitung:

Gut aufrühren, unverdünnt und satt rollen oder streichen.

##### Achtung:

Auf größeren zusammenhängenden Flächen wird rollen oder spritzen empfohlen, da das Material sehr schnell anzieht/antrocknet.

##### Spritzen Hochdruck:

z.B. mit SATAjet 3000RP/SATAjet RP

Düse: 2,0 / 2,5

Druck: 1,5 – 2,0 bar

Druck und Düsenparameter bei anderen Spritzgeräten nach Angabe des jeweiligen Geräteherstellers.

# SÜDWEST LBN-100

**Verdünnung/Werkzeugreinigung:**

Kunstharzlack-Verdünnung (aromatenfrei), Terpentinersatz.

**Trocknung:**

(+ 20°C / 60 % rel. Luftfeuchte, 60 µm Nassschichtstärke)

staubtrocken:	ca. 30 Minuten
griffest:	ca. 1 Stunde
überarbeitbar:	nach ca. 5 Stunden mit 1K-Lacken (Kunstharz); nach ca. nach 24 Stunden mit 2K PUR-Lacken.

Höhere Schichtstärke und / oder tiefere Temperaturen verzögern die Trockenzeiten.

**Besondere Hinweise:**

LBN-100 nicht länger als 1 Woche ohne Decklack der Freibewitterung aussetzen. Nach längerer Trocknung als 3 Tage ist ein Zwischenschliff erforderlich. Lösemittelbasierende Alkydharzlacke besitzen einen materialtypischen Eigengeruch, der auch nach der Trocknung noch wahrnehmbar sein kann. Für großflächige Anwendungen in Aufenthaltsräumen empfehlen wir deshalb den Einsatz von SÜDWEST Lacken auf Wasserbasis, die für den Inneneinsatz empfohlen werden.

Bei liegend lackierten Flächen und/oder wenig belüfteten Trockenräumen sind Trocknungsverzögerungen und Glanzgradabweichungen möglich. Für ausreichend Wärme und Belüftung sorgen. Eine optimale Durchtrocknung und Härtung der gesamten Schicht ist bei einem Materialauftrag von maximal 100 µm pro Anstrich gewährleistet. Höhere Nassschichtstärken, z.B. beim Spritzen auf waagerechten Flächen vermeiden, da diese zu einer deutlich verzögerten Durchtrocknung führen.

**EG-Richtlinie 2004/42/EG:**

Das Produkt „LBN-100“ unterschreitet den VOC-Höchstwert der Produktkategorie i (500 g/l), und ist somit VOC-konform.

**VDL-Deklaration:**

Alkydharze, anorganische Weißpigmente, anorganische und mineralische Füllstoffe, Korrosionsschutzpigmente, aliphatische Kohlenwasserstoffgemische, Netzmittel, Schichtsilikate, Korrosionsinhibitoren, Trockenstoffe, Antioxidantien

**GISCODE:** BSL40

**Allgemeine Sicherheitsratschläge:**

Während der Verarbeitung und Trocknung von Farben und Lacken ist für gute Belüftung zu sorgen. Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten.

Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.

Bei Schleifarbeiten Staub nicht einatmen.

Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.

Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen, schnupfen.

Außer Reichweite von Kindern aufbewahren.

Nicht in die Kanalisation oder in Gewässer gelangen lassen. Bei der Verschmutzung von Flüssen, Seen oder Abwasserleitungen entsprechend den örtlichen Gesetzen die jeweils zuständigen Behörden benachrichtigen.

Weitere Angaben aktuelles Sicherheitsdatenblatt unter [www.suedwest.de](http://www.suedwest.de).

**Lagerung:**

Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei lagern.

**Entsorgung:**

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Zur Entsorgung müssen die aktuellen gesetzlichen Bestimmungen beachtet werden.

**Technische Beratung:**

Für alle Fragen die durch dieses Technische Merkblatt nicht beantwortet wurden stehen unsere Außendienst-Mitarbeiter gerne zur Verfügung.

Darüber hinaus beantwortet unser Technischer Kundendienst im Werk gerne alle Detailfragen. (06324/709-0).

Stand: Juni/2018/KM