



## VARIOHYDRO CLASSIC 84 160.

DER ALLROUNDER UNTER DEN PIGMENTIERTEN,  
WÄSSRIGEN LACKSYSTEMEN.

VARIOHYDRO CLASSIC ist ein universelles, lichtbeständiges HYDRO-Farblacksystem zum Spritzen. Seine Stärken liegen dabei in seiner hohen Füllkraft und der ausgesprochen guten Deckkraft. So eignet sich VARIOHYDRO CLASSIC ideal für den Einsatz in der holzverarbeitenden Industrie und im Handwerk.

Tipp vom Fachmann: Die Beständigkeit kann durch die Verarbeitung mit Aktivator nochmals gesteigert werden.

VARIOHYDRO CLASSIC ist ein Colormix-Farbmischsystem und schon ab 1 kg erhältlich. VARIOHYDRO CLASSIC erfüllt die Decopaint Richtlinie.

# VARIOHYDRO CLASSIC

## pigmentiert, antik

### 84 160-6-pigm.

- Gute Deckkraft und Farbbrillanz
- Mit Aktivator Topfzeit 72 Stunden
- Hervorragende Beständigkeiten nach Prüfnorm DIN EN 12720 (Prüfzeiten und -flüssigkeiten nach DIN 68861/1C)
- Colormix-Farbmischsystem

VARIOHYDRO CLASSIC ist ein strapazierfähiges, lichtbeständiges HYDRO-Farblack Mischsystem zum Spritzen mit guter Füll- und Deckkraft sowie ausgezeichneten chemischen Beständigkeiten.

#### Anwendungsbereich

Möbel, Stühle, Innenausbau

#### Technische Daten

Glanzgrad:	6 = antik*	<small>*Glanzgrade werden gemäß standardisiertem Verfahren ermittelt. Der Glanzgrad ist abhängig von der Auftragsmenge, dem Applikationsverfahren, den Trocknungsbedingungen und Art des Trägermaterials.</small>
Farbton:	verschiedene Farbtöne	
Mischungsverhältnis:	100 Gewichtsteile Lack 84 160-6-pigm. als Einkomponentenmaterial oder 100 Gewichtsteile Lack 84 160-6-pigm. 2 Gewichtsteile Aktivator 88 160-0-0000 Gleichmäßiges Untermischen mit Schnellrührer.	
Verdünnung:	Trinkwasser	
Dichte:	1,190 – 1,210 g/ml bei 20 °C	
Lieferviskosität:	70 – 80 sec DIN 4 mm bei 20 °C	
Topfzeit:	ca. 72 h bei 20 – 23 °C	
Lagerstabilität (ungeöff. Geb.):	6 Monate bei 20 °C	
Lagerungstemperatur:	+ 5 bis + 30 °C	

#### Verarbeitung

Auftragsart:	Spritzen: (Airless, Airmix, Becherpistole, Luftzerstäubung) Viskosität: 70 – 80 sec DIN 4 mm bei 20 – 23 °C Düsengröße: 1,5 – 2,0 mm      Zerstäuberdruck: 1,0 – 3,0 bar Materialdruck: 80 – 120 bar      Luftzerstäubung: 3,0 – 4,0 bar Streichen: Viskosität: 50 – 60 sec DIN 4 mm bei 20 – 23 °C Tauchen: Viskosität: 60 – 70 sec DIN 4 mm bei 20 – 23 °C	
Anzahl Aufträge:	1 – 2	
Menge pro Auftrag:	100 – 120 g/m <sup>2</sup>	
Max. Auftragsmenge:	240 g/m <sup>2</sup>	
Raumtemperatur:	18 – 26 °C	
Optimale Luftfeuchtigkeit:	40 – 65 %	
Materialtemperatur:	18 – 26 °C	
Reinigungsverdünnung:	Trinkwasser	
Vorbehandlung des Untergrundes:	Hölzer, Furniere, Holzwerkstoffe gut anschleifen.	
Schleifen:	Untergrund: Körnung 150 – 180      Lack: Körnung 240 – 320	
Holzfeuchte:	7 – 10 %	
Trocknungsart:	Lufttrocknung, Ofentrocknung	
Trocknung/Härtung:	Abdunstung ca. 5 – 10 min bei 20 – 25 °C / 40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Trocknung ca. 6 h bei 20 – 25 °C / 40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Wärmetrocknung ca. 1 h bei 40 – 60 °C. Schleifbar nach ca. 6 h bei 20 – 25 °C / 40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Überlackierbar nach ca. 6 h bei 20 – 25 °C / 40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit.	
Allgemeine Hinweise:	Vor Verarbeitung aufrühren. Probelaackierung und/oder Probebeizung vornehmen. Farbton vor Verarbeitung prüfen. Haftung prüfen. Lack-, Raum- u. Werkstücktemperatur darf nicht unter 18 °C sinken. Geeignet für alle üblichen Holzarten (ausgenommen helle Hölzer), Holzwerkstoffe und furnierte Spanplatten. Vor und nach der Verwendung Arbeitsgeräte gründlich mit Wasser reinigen und vor Korrosion schützen. HYDRO-Lacke müssen frostsicher transportiert und gelagert werden. Nach Anbruch Gebinde wieder gut verschließen. Bei mehrmaligem Öffnen des Gebindes ist die Eignung des Materials für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen. Härter mit Schnellrührwerk einarbeiten.	

#### Entsorgung

Im Falle der Entsorgung bitte nur mit der zuständigen Abfallbehörde abgestimmte Abfallschlüsselnummern verwenden.

#### Verkaufseinheiten

ab 1 kg

#### Sicherheit

Bitte die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt und auf dem Etikett beachten.

#### Sonstige Hinweise

Verwendung nur im gewerblichen und industriellen Bereich.

**VOTTELER**  
Lackfabrik GmbH & Co. KG  
Hausanschrift:  
Schwieberdinger Str. 97/102  
70825 Korntal-Münchingen  
Postanschrift:  
70822 Korntal-Münchingen  
Deutschland  
Telefon: +49 711 9804-5  
Telefax: +49 711 9804-643  
eMail: d.info@votteler.com

**VOTTELER AG**  
Lackfabrik  
Wiler Str. 3  
9536 Schwarzenbach/SG  
Schweiz  
Telefon: +41 71 92952-82  
Telefax: +41 71 92952-84  
eMail: ch.info@votteler.com

**VOTTELER**  
Lacktechnik GmbH  
Malvenstr. 7  
4600 Wels  
Österreich  
Telefon: +43 7242 759-0  
Telefax: +43 7242 759-113  
eMail: at.info@votteler.com

[www.votteler.com](http://www.votteler.com)

Bilder: ALNO

Die Hinweise dieser Produktinformation sind auf die Dauer von 1 Jahr nach Druckdatum aktuell. Danach sind die aktuellen Produktinformationen beim Hersteller zu erfragen.

Die Eignung des Materials ist vom Verarbeiter auf seine Anforderungen an Qualität, Farbton, u.ä. durch Probe-Beizung und/oder Probe-Lackierung etc. zu prüfen. Die vorstehenden Angaben stützen sich auf unsere praktischen Versuche und Erfahrungen. Sie stellen keine Zusicherung von Eigenschaften dar, sie haben keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sie erfolgen ohne Gewähr.

MÄRZ 2008



**VOTTELER**  
LACKE - COATINGS