



## VARIOPUR PLUS 33 800.

DAS FARBLACKSYSTEM, DAS BEI HAFTUNG  
UND BRANDSCHUTZ MASSSTÄBE SETZT.

Holz und Holzwerkstoffe, MDF, Melaminplatten, UV-lackierte Teile  
bis hin zu ABS und Glas – es gibt kaum einen Werkstoff oder  
Substrat, auf dem der VARIOPUR PLUS-Lack nicht felsenfest haftet.

Das breite Haftungsspektrum in Verbindung mit den universellen  
Anwendungsmöglichkeiten in der Holzverarbeitenden Industrie und  
Handwerk sind wichtige Vorteile dieses innovativen Farblacksystems.

Ebenso sprechen die Verarbeitungseigenschaften für sich –  
VARIOPUR PLUS kann in allen Spritzverfahren aufgebracht werden.

Außerdem ist dieser Lack mehrfach auf Schwerentflammbarkeit  
geprüft. Er erfüllt die Anforderungen der DIN 4102 B1 sowie der  
See BG und ist damit für die Verwendung auf Schiffen frei-  
gegeben – somit wird er besonders hohen Anforderungen an  
den Brandschutz gerecht. VARIOPUR PLUS ist ein Colormix-  
Farbmischsystem und schon ab 1 kg erhältlich.

# VARIOPUR PLUS pigmentiert, antik 33 800-6-pigm.

- **Schnelle Trocknung**
- **Lange Topfzeit**
- **Glanzgrad variabel durch Pasten**
- **Erfüllt die Prüfnorm DIN EN 12720 (Prüfzeiten und -flüssigkeiten nach DIN 68861-1, Beanspruchungsgruppe 1B (Chemikalienbeständigkeit))**
- **Schwerentflammbar nach DIN 4102 B1 und IMO Resolution MSC.61 (67) FTP-Code Anlage 1, Teil 5**

**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)

VARIOPUR PLUS ist ein anwendungsfreundliches Farblacksystem für hoch lichtbeständige, farbige Oberflächen mit guter Ringfestigkeit und guten Haftungseigenschaften auf unterschiedlichen Trägermaterialien. Zum Grundieren und Decklackieren offenporiger Holzarten, wie Esche, Eiche oder für schleiflackähnliche Effekte auf grundierten Flächen geeignet. Das Produkt entspricht der Basis 33 800 und erfüllt die Beanspruchungsgruppe 1B (Chemikalienbeständigkeit) nach DIN 68861-1.

In Verbindung mit entsprechenden Spanplatten – auch furniert – ist das Lacksystem nach DIN 4102 B1 schwerentflammbar (Prüfzeichen: P-BWU03-I-16.5.185). Die Prüfung des Brandverhaltens zum Nachweis der Schwerentflammbarkeit nach Resolution MSC.61(67), FTP-Code, Anlage 1, Teil 5 wurde durchgeführt. EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B) Zulassungs-Nr. 116.293; U.S. Coast Guard Zulassungs-Nr. 164.112/EC0736/116.293.

## Anwendungsbereich

Holz und Holzwerkstoffe, Furniere und gefüllerte Platten im Möbel- und Innenausbau

## Technische Daten

Glanzgrad:	6 = antik*	*Glanzgrade werden gemäß standardisiertem Verfahren ermittelt. Der Glanzgrad ist abhängig von der Auftragsmenge, dem Applikationsverfahren, den Trocknungsbedingungen und Art des Trägermaterials.
Farbton:	verschiedene Farbtöne	
Mischungsverhältnis:	100 Gewichtsteile Lack 33 800-6-pigm., 10 Gewichtsteile Härter 38 800-0-0000 oder 100 Gewichtsteile Lack 33 800-6-pigm., 15 Gewichtsteile Härter 38 080-0-0000 oder 100 Gewichtsteile Lack 33 800-6-pigm., 10 Gewichtsteile Härter 38 080-0-0000	
Verdünnung: Verzögerer:	19 947-0-0000 Spezialverdünnung 39 993-0-0000 Spezialverdünnung für VARIOPUR-Lacke 39 999-0-0000 Verzögerer für PURIDUR®-Lacke	
Dichte:	1,140 – 1,160 g/ml	
Lieferviskosität:	200 – 300 mPas Rotationsviskosimeter bei 20 °C	
Lagerstabilität (ungeöff. Geb.):	6 Monate bei 20 °C	
Topfzeit:	ca. 24 h bei 20 – 23 °C	
Lagerungstemperatur:	– 10 bis + 30 °C	

## Verarbeitung

Auftragsart:	Spritzen (Airless, Airmix, Becherpistole, Luftzerstäubung) Viskosität 17 – 30 sec DIN 4 mm bei 20 °C Düsengröße: 1,5 – 2,0 mm      Zerstäuberdruck: 1 – 3 bar Materialdruck: 80 – 120 bar      Luftzerstäubung: 2,5 – 3,5 bar	
Anzahl Aufträge: Menge pro Auftrag:	1 – 3 120 – 200 g/m <sup>2</sup>	
Raumtemperatur: Optimale Luftfeuchtigkeit: Materialtemperatur:	20 – 25 °C 45 – 65 % 20 – 25 °C	
Reinigungsverdünnung:	19 995-0-0000 Lackverdünnung für NC und SHE-Lacke	
Vorbehandlung des Untergrundes:	Auftragen auf grundierte und frisch geschliffene Hölzer und Holzwerkstoffe. Auf getrocknete/ausgehärtete und frisch geschliffene Grundierung achten. Vor Weiterbearbeitung/Überlackierung ist die Grundierung innerhalb des angegebenen Zeitfensters zu schleifen. Trennmittel und Verunreinigungen sind mit einem geeigneten Reinigungsmittel und/oder Verfahren zu entfernen. Nicht grundierte Hölzer und Holzwerkstoffe mit Körnung 150 – 180 anschleifen und gründlich entstauben.	
Verwendbar auf gebleichtem Untergrund:	Ja	
Schleifen:	Untergrund: Körnung 320 – 400    Lack: Körnung 320 – 400. Der Lack verändert den Farbton.	
Holzfeuchte:	7 – 10 %	
Trocknungsart: Trocknung/Härtung:	Lufttrocknung, Ofentrocknung Abdunstung ca. 10 min bei 20 – 23 °C/40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Trocknung ca. 3 – 4 h bei 20 – 23 °C/40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Wärmetrocknung ca. 30 – 60 min bei 35 – 50 °C. Staubtrocken nach ca. 15 – 20 min bei 20 – 23 °C/40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Griffest nach ca. 20 – 30 min bei 20 – 23 °C/40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Schleifbar nach ca. 3 – 4 h bei 20 – 23 °C/40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Überlackierbar nach ca. 3 – 4 h bei 20 – 23 °C/40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit. Überlackierbar bis 24 h bei 20 – 23 °C/40 – 65 % rel. Luftfeuchtigkeit.	
Verarbeitungshinweise:	Vor Verarbeitung homogen aufrühren, gegebenenfalls aufschütteln. Die örtlichen, allgemeinen Richtlinien zur Verarbeitung von Polyurethanmaterialien sind zu beachten. Vor Verarbeitung Probelaackierung durchführen. Haftfestigkeit ist zu prüfen. Vor Verarbeitung sind die benötigten Zusätze durch langsame Zugabe homogen einzurühren. Nach Anbruch Gebinde wieder gut verschließen. Bei mehrmaligem Öffnen des Gebindes ist die Eignung des Materials für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen. Melaminharzbeschichtete Platten vor dem Ablackieren reinigen. Der Farblack kann bis max. 8 Std. nach dem Zwischenschliff mit dem gleichen Farblack überlackiert werden. Sofern der Farblack mit einem farblosen PURIDUR®-Lack (z. B. 33 550) überlackiert werden soll, darf er nicht angeschliffen werden. Zur Haftungsverbesserung auf schwierigen Untergründen (ungeschliffene Mela-Platten, Glas etc.) und zum Erreichen der Ö-Norm 1B1 muss mit Härter 38 800 MV 100:10 oder mit 38 080 MV 100:15 gemischt werden. Für normale Anwendungen (DIN 68861 1B) reicht ein Mischungsverhältnis von 100:10 mit 38 080-0-0000 aus.	

## Sicherheit

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

## Sonstige Hinweise

Verwendung nur im gewerblichen und industriellen Bereich.

Bild 1: Zehnder / Bild 2: König + Neurath

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 Zusage von Eigenschaften dar, sie haben keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sie erfolgen ohne Gewähr.

MÄRZ 2010

 **VOTTELER**  
LACKE - COATINGS