

## TECHNISCHES MERKBLATT Nr. 571



# Lawinit 2-K-PU Satin



Abtönbar über **einZA mix**

### I. Werkstoff

einZA Lawinit 2-K-PU Satin ist ein hochwertiger wasserbasierter 2-komponentiger Lack der eine ausgezeichnete Haltbarkeit und Widerstandsfähigkeit bei Kratz- und Stoßbelastung bietet. Er kann problemlos in Innenräumen angewendet werden, ohne unangenehme Gerüche zu verursachen. Der Lack hat hervorragende Verarbeitungseigenschaften und sorgt für eine gleichmäßige, glatte Oberfläche mit einem seidenmatten Charakter. Besonders geeignet für stark frequentierte Bereiche wie z.B. Gastronomie, Krankenhäuser, Schulen, Kindergärten sowie Lager- und Produktionsstätten.

#### Eigenschaften

- wasserbasiert
- geruchsarm
- AgBB-geprüft (Ausschuss zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten)
- zertifiziert nach der EN-71-3 - Sicherheit für Kinderspielzeug
- sehr hohe Licht- und Wetterbeständigkeit
- speichel- und schweißsecht
- hohe chemische und mechanische Widerstandsfähigkeit
- desinfektionsmittelbeständig
- blockfest
- für den Innen- und Außenbereich
- ausgezeichnete Haftung

#### Verwendungszweck

für seidenmatten Lackierungen auf Holz-, Metall- und Kunststoffuntergründen (Hart-PVC und beschichtbare Duromere) im Innen- und Außenbereich.

#### Farbtöne

Weiß (Standard) sowie eine Vielzahl Farbtöne über einZA mix (Basis 1 und 3)

#### Glanzgrad

seidenmatt

#### Spez. Gewicht

ca. 1,000 - 1,280 g/cm<sup>3</sup>, je nach Farbton

#### Werkstoffbasis

2-komponenten, Polyurethan-Acryllack

#### Verbrauch

110-130ml/m<sup>2</sup>, je Auftrag

#### Ergiebigkeit

Der genaue Verbrauch ist durch Probeauftrag am Objekt zu ermitteln

#### Temperaturbeständigkeit (trocken)

ca. 8,5 m<sup>2</sup>/l = ca. 120 ml/m<sup>2</sup>

bis max. 120 °C

#### Mischungsverhältnis

Stammlack : Härter = 3,35 : 1 Vol.% (volumetrisch)

Stammlack : Härter = 4 : 1 Gew.% (gravimetrisch)

#### Packungsgrößen

einZA mix (Basis 1 und 3) 3 l - 1 l

## II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Topfzeit (20 °C)	<p>Die fertige Mischung von einzA Lawinit 2-K-PU Satin muss innerhalb von 2 Std. verarbeitet werden. Das Ende der Topfzeit ist nicht erkennbar. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit.</p> <p>Nach Ablauf der Topfzeit darf das Material nicht weiterverarbeiten oder nachverdünnt werden.</p>
Herstellung der verarbeitungsfähigen Mischung	<p>Die Gebinde von einzA Lawinit 2-K-PU Satin enthalten die genau abgestimmten Mengen von Stammlack und Härter. Den Härter in den Stammlack geben und mechanisch mittels Rührwerk oder Rührholz rühren, bis eine homogene Mischung entstanden ist.</p> <p>Zur Sicherheit sollte die Mischung einmal umgetopft werden.</p> <p>Die fertige Mischung kann nach ca. 10 Min. Reifezeit verarbeitet werden.</p>
Wichtige Hinweise	<p>Bei Farbtönen, die über einzA mix hergestellt werden, erfolgt die Herstellung des Farbtones im Stammlack. Nach der Fertigstellung des Farbtons und vor der Verarbeitung erfolgt die Zugabe des Härters. Es kann dadurch zu leichten Farbtonabweichungen kommen, da der endgültige Farbton erst durch Zugabe des Härters entsteht.</p> <p>Während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen, damit die freigesetzte Feuchtigkeit entweichen kann und keine Beschichtungsschäden verursacht werden.</p>
Chemikalienbeständigkeit	<p>Beständig gegen Haushaltsreinigungsmittel, Desinfektionsmittel sowie eine Vielzahl von Chemikalien siehe Prüfbericht des ILF-Magdeburg</p>
Streichen und Rollen	<p>unverdünnt</p>
Spritzverarbeitung (Airmix/Aircoat)	<p>Für ein optimales Oberflächenfinish empfehlen wir ein Airmix bzw. Aircoat Spritzgerät einzusetzen.</p> <p>Materialdruck: ca. 160-200 bar</p> <p>Spritzwinkel: 20 bis 40°, je nach Bauteil und Fläche</p> <p>Düse: 0,010 - 0,012 inch</p> <p>Zuluft/Luftdruck (Airmix/Aircoat): 3-4 Bar</p> <p>Bei Arbeitsunterbrechungen von 45 Minuten und mehr ist eine Zwischenreinigung des Spritzgerätes vorzunehmen.</p>
Trocknung (bei 20 °C, 65 rel. Luftf., 120 µm Nassfilm)	<p>Staubtrocken nach ca. 2 Stunden.</p> <p>Überarbeitbar nach 8 Stunden. Ausgehärtet und voll belastbar nach 7 Tagen</p> <p>Nicht bei Temperaturen unter + 8 °C und über + 30 °C (Objekt- und Raumtemperatur) und einer rel. Luftfeuchte von über 75 % verarbeiten.</p> <p>Bei hoher Luftfeuchtigkeit und/oder niedriger Temperatur ist mit einer längeren Trocknungszeit zu rechnen.</p>
Überarbeitung	<p>Zwischen den Arbeitsgängen ist ein Zwischenschliff erforderlich.</p>
<b>Verarbeitung</b>	
Werkzeuge	<p>Für wasserbasierte PU-Lacke geeignete und entsprechend empfohlene Acrylpinsel oder Schaumstoffwalzen mit sehr feiner Schaumstruktur verwenden (bitte die Herstellerhinweise beachten).</p>
Reinigung der Werkzeuge	<p>sofort nach Gebrauch mit Wasser</p>
Lagerung	<p>frostfrei lagern, angebrochene Gebinde gut verschließen.</p>
Entsorgungshinweise	<p>Gebinde mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben.</p> <p>Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben.</p>

### III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

einZA Lawinit 2-K-PU Satin lässt sich leicht verarbeiten, hat einen ausgezeichneten Verlauf auf stehender und auf liegender Fläche, haftet hervorragend, hat volles Deckvermögen und gute Kantenabdeckung, trocknet streifenfrei auf und lässt sich mit den üblichen Haushaltsreinigungsmitteln ohne aufzuglänzen reinigen. einZA Lawinit 2-K-PU Satin eignet sich für hochwertige Qualitätslackierungen auf vorbehandelten Holz-, Metall- und Kunststoffuntergründen.

einZA Lawinit 2-K-PU Satin stets satt und füllig auftragen und in einer Richtung verschlichten, um ein gleichmäßiges Aufschwimmen des Mattierungsmittels zu gewährleisten.

#### Untergrundvorbehandlung:

Bei **Holz Untergründen** sind die Vorschriften der aktuellen Ausgabe vom BFS-Merkblatt Nr. 20 "Baustellenübliche Prüfungen zur Beurteilung des Untergrundes" zu beachten.

- ▶ Holzbauteile müssen trocken, sauber, wachs- und fettfrei sein. Holzteile vollflächig in Faserrichtung schleifen, gründlich säubern und entstauben; einschließlich aller erforderlichen Nebenarbeiten.

Grundlage für Beschichtungen auf **Eisen und Stahl** ist die Vorbehandlung gemäß DIN EN ISO 12 944 Teil 4.

- ▶ Stahl und Eisen ist fach- und sachgerecht zu entrosten, so dass der zu behandelnde Untergrund frei von Walzhaut und Zunder, sauber, trocken und fettfrei ist. Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2 oder SA 2 1/2

Bei **Zink und verzinkten Untergründen** sind die Vorarbeiten nach dem BFS-Merkblatt Nr. 5 "Beschichtungen auf Zink und verzinktem Stahl" auszuführen.

- ▶ Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem Anlauger, verdünntem Salmiakgeist unter Zusatz von etwas Netzmittel (z.B. Pril o.ä.) oder mit einem für verzinkte Untergründe geeigneten Reinigungsmittel, wie z.B. einZA Aktivreiniger. Vollflächig nass schleifen mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Brite), einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen. Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

**Aluminiumflächen** sind nach dem BFS-Merkblatt Nr. 6 "Beschichtungen auf Bauteilen aus Aluminium" vorzubereiten.

- ▶ Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem für Aluminium-Untergründe geeigneten Reinigungsmittel, wie z.B. einZA Aktivreiniger. Vollflächig nass schleifen mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Brite), einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen. Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

Die Grundlage für **Kunststoff-Untergründe** bildet das BFS-Merkblatt Nr. 22 "Beschichtungen auf Kunststoff im Hochbau".

- ▶ Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem für Kunststoff-Untergründe geeigneten Reinigungsmittel, wie z.B. einZA Aktivreiniger. Vollflächig nass schleifen mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Brite), einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen. Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

#### Systemaufbauten:

##### Anstrich auf Holzuntergründen im Innenbereich:

Holzbauteile müssen trocken, sauber, wachs- und fettfrei sein.

Holzteile vollflächig in Faserrichtung schleifen, gründlich säubern und entstauben.

Abporen und Spachteln von Innenholzwerk mit dem einZA Schnellspachtel bis zur ebenen, glatten Fläche, einschließlich aller erforderlichen Nebenarbeiten.

Vorlackierung mit dem Lawicryl Haftprimer.

1 bis 2 Schlussanstrich(e), abhängig von der Beschaffenheit des Untergrunds, mit einZA Lawinit 2-K-PU Satin.

##### Anstrich auf inhaltsstoffreichen Hölzern im Innenbereich:

Holzarten mit verfärbenden Holzinhaltstoffen, je nach Untergrund, 1 bis 2 x mit einZA Aqua-Isogrund weiß, unverdünnt grundieren.

Bei wasserbasierten Isoliergrundierungen ist eine Trockenzeit von 24 Stunden vor der Überarbeitung einzuhalten.

1 bis 2 Schlussanstrich(e), abhängig von der Beschaffenheit des Untergrunds, mit einZA Lawinit 2-K-PU Satin.

**Anstrich auf Metall- und Kunststoffuntergründen:**

Vorbehandlung nach den vorstehenden Normen und Vorschriften.

Grundanstrich mit einzA Aqua All-Grund oder mit einzA Lawinit 2-K-Haftprimer.

1 bis 2 Schlussanstrich(e), abhängig von der Beschaffenheit des Untergrunds, mit einzA Lawinit 2-K-PU Satin.

**Anstrich auf Pulverbeschichtung oder glasierten Oberflächen wie Fliesen oder Kacheln:**

Vorbehandlung nach den vorstehenden Normen und Vorschriften.

Grundanstrich mit einzA Lawinit 2-K-Haftprimer.

1 bis 2 Schlussanstrich(e), abhängig von der Beschaffenheit des Untergrunds, mit einzA Lawinit 2-K-PU Satin.

**Renovierungsanstriche:**

Tragfähige, einwandfrei haftende Altanstriche (Prüfung mit Gitterschnittprobe) müssen sorgfältig gereinigt, geschliffen und entstaubt werden. Die Vorschriften vom BFS-Merkblatt Nr. 20 "Baustellenübliche Prüfungen zur Beurteilung des Untergrundes" sind dabei zu beachten.

Im Zweifelsfall sollte jedoch ein Probeanstrich angelegt werden.

Darauf folgt (falls erforderlich) die Vorlackierung (Grundanstrich) mit Lawicryl Haftprimer.

1 bis 2 Schlussanstrich(e), abhängig von der Beschaffenheit des Untergrunds, mit einzA Lawinit 2-K-PU Satin.

## IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Giscode (Produkt-Code)

BSW20

Flammpunkt

entfällt, da nicht brennbar

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung. Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der (EG-) Verordnung Nr. 1272/2008 hinterlegt. Jederzeit abrufbar unter [www.einzA.com](http://www.einzA.com) oder anzufragen unter [sdb@einzA.com](mailto:sdb@einzA.com).

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

**VOC-Gehalt nach Anhang II der VOC-Richtlinie 2004/42/EG**

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie d) - Wb: max. 130 g/l nach Stufe II (2010)

VOC-Gehalt von einzA (mix) Lawinit 2-K-PU Satin.: < 50 g/l

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**Ausgabe 10/2025;** damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.