



NELFALITE

XCELLENT RESIST SATIN

Bijzonder krasvaste en uitstekend huidvetbestendige zijdeglans afwerking voor binnen.

Aan een blijvend mooie zijdeglans binnen afwerking worden hoge eisen gesteld als het gaat om weerstand tegen krassen en de invloed van huidvetten. Ook vergeling is een eigenschap die niet meer past bij een hoogwaardige binnen afwerking. Vanuit deze eisen is een volledig nieuwe zijdeglanslak ontwikkeld met een uniek bindmiddel wat hieraan voldoet.

- Zeer krasbestendig
- Uitstekend huidvetbestendig
- Zeer soepele verwerking
- Niet vergelend
- Minimale geurbelasting bij verwerking

BASIS

Uniek cross-linking PU-Acrylaathars bindmiddel.

KLEUR

Wit en kleuren uit het Color Impression kleurenmengsysteem

DICHTHEID 20 °C

ca. 1,26 kg/dm³ (wit)

LAAGDIKTE

ca. 35 micrometer droog (ca. 90 micrometer nat)

DROOGTIJD

bij 20°C en een RV van 65%.

Stofdroog: na ca. 30 minuten.

Kleefvrij : na ca. 1 uur.

OVERSCHILDERBAAR

Na ca. 6 uur.

(afhankelijk van de condities van ondergrond, temperatuur en (lucht)vochtigheid van de omgeving).

NB: Op één dag zijn meerdere lagen aan te brengen. Bij lage temperaturen in combinatie met een hoge luchtvochtigheid zal de (door)droging langzamer verlopen.

VASTESTOFGEHALTE

ca. 40 vol%

THEORETISCH RENDEMENT

ca. 10-11 m² per liter bij een laagdikte van 35 µm droog

NB: Om het juiste verbruik te bepalen om tot het gewenste eindresultaat te komen, kan het nodig zijn vooral een proefvlak aan te brengen.

GLANSGRAAD

Zijdeglans - ca. 40 GU/60° (ISO 2813)

NB: Glansgraad is afhankelijk van de gebruikte kleur en sterk afhankelijk van de mate van voorbereiding en de oppervlakte structuur van de ondergrond.

HOUDBAARHEID

In gesloten originele verpakking en bij vorstvrije opslag tenminste 12 maanden.

VERPAKKINGEN

Basisverven Wit/P, D en TR

In bussen van 1 liter en 2,5 liter.

VERWERKING

Kwast / roller

Verwerkbaar met ieder type kwaliteitskwast of -roller die geschikt is voor het verwerken van waterverdunbare verven.

Spuiten

	Airless	Airmix
Verdunning:	niet verdunnen	niet verdunnen
Materiaaldruk:	50-60 bar	50-80 bar
Vernevelingsdruk:	n.v.t.	2,5 bar
Spuitopening:	0,010 inch	0,010 inch

WAGNER

Finish Control 5000 XVL

Verdunning:	niet verdunnen
Materiaaldruk:	stand 8-9
Luchtdruk:	60-70%
Pistool:	type AG/08 - GM 3000AC

VERDUNNING

De verf bij voorkeur niet verdunnen.

Indien verdunnen toch noodzakelijk is dan maximaal 2% water toevoegen.

REINIGING GEREEDSCHAPPEN

Direct na gebruik reinigen met (lauw) water.

Reinigingsmiddel opvangen en residu op de juiste wijze afvoeren.

ONDERGRONDKWALITEIT

De ondergrond mag geen losse of zwakke delen bevatten en dient schoon, droog, draagkrachtig en vetvrij te zijn. Bij twijfel over de hechting dient dit te allen tijde voorafgaand proefondervindelijk te worden vastgesteld middels een proefvlak.

VERWERKINGSTEMPERATUUR

Tijdens applicatie en droging dienen de ondergrond- en omgevingstemperatuur tussen de 5°C en 30°C en de relatieve luchtvochtigheid beneden de 85% te zijn.

Let op! Bij verwerking bij lage temperaturen ontstaat het risico op condensvorming op de ondergrond. Regelmatig het dauwpunt bepalen kan voorkomen dat hechting en/of vloeijing niet optimaal zijn na het aanbrengen van de verflaag.

VOCHTGEHALTE

Voor een optimaal resultaat mag het vochtgehalte van het hout niet meer dan 18% bedragen.

NB: Hogere vochtigheden in de ondergronden kunnen de hechting en de filmvorming / doordroging negatief beïnvloeden waardoor de beoogde uitstraling en prestaties van de verflaag niet worden gehaald.

ONDERGROND VOORBEHANDELING

Hout: nieuw werk

Nieuw hout voorbereiden met **Nelfapre Xcellent Unigrond**. Scherpe kanten dienen te worden afgerond tot een straal van minimaal 3mm (voorkeur 6mm). Na het aanbrengen van elke grondlaag opnieuw (fijn)schuren (grofte P220-P280).

Hout: bestaand werk

Bestaand werk goed reinigen en ontvetten met **P.K. Cleaner**. De bestaande verflagen goed machinaal mat schuren met fijn schuurpapier P220-P280 (bij handmatig schuren minimaal grofte P150 gebruiken) of met behulp van Scotch-Brite Ultra fine. Loszittende, gebarsten of gebladderde verflagen verwijderen. Overgangen tussen de bestaande verflagen en de kale ondergrond zoveel mogelijk tot nul wegschuren. Kale plekken behandelen als nieuw werk.

Metaal:

Roest en walshuid dienen verwijderd te worden d.m.v. stralen(reinigingsgraad SA 2,5) Daar waar geen stralen mogelijk is, hand-ontroesten d.m.v. (roterende) schuurborstels tot reinigingsgraad St. 3. Vervolgens goed ontvetten. Nieuw staal of kale delen voorbereiden met een roestwerende primer, **Nylo Easyprimer WV**.

Kunststof:

Zeer goed reinigen en ontvetten met **P.K. Cleaner**. Nieuw kunststof of kale delen voorbereiden met een hechtprimer, **Nelfapre Xcellent Unigrond**.

ALGEMENE INFORMATIE

Het veiligheidsinformatieblad is op aanvraag beschikbaar of te downloaden van www.nelf.nl

De hierbij verstrekte technische gegevens zijn opgesteld op basis van actuele kennis. Nelf Lakfabrieken B.V. behoudt zich het recht zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen. Iedere aansprakelijkheid op grond van deze gegevens wordt uitgesloten. Bij het verschijnen van een nieuwe uitgave van het productinformatieblad komt de geldigheid van alle voorgaande versies te vervallen. Verbruiken hangen samen met de mate van openheid en zuiging van de ondergrond en kunnen derhalve afwijken. De (buiten)duurzaamheid en kleurbehoud zijn afhankelijk van verschillende factoren waaronder ondergrond conditie, (klimatologische) omstandigheden tijdens applicatie, specifieke situering en de specifieke belasting die het systeem ondergaat. De (voor)behandeling en afwerking dienen volgens voorschrift te zijn uitgevoerd waarbij de draagkracht van de ondergrond, hechting en voorgeschreven laagdiktes dienen te zijn gewaarborgd. Buitenproportionele belasting en/of molest en schade door bouwkundige- en constructie gebreken (waaronder bijv. een onvoldoende draagkrachtige ondergrond, inwatering (door grondwater etc.), schade door overmatige dampdruk, osmose e.d.) zijn uitgesloten van iedere vorm van garantie. Er geldt geen enkele aansprakelijkheid t.a.v. afwijkende ondergronden, toepassingen, situaties en/of (klimatologische) omstandigheden. Het onder ongunstige omstandigheden opslaan en/of een verkeerde manier van verwerken van het product kunnen de kwaliteit, duurzaamheid en esthetica nadelig beïnvloeden. De fabrikant kan op geen enkele wijze aansprakelijk worden gesteld voor hierdoor geleden (vervolg)schade. Bij twijfel (m.b.t. verbruik, esthetica en hechting etc.) dienen er te allen tijde ter goedkeuring voorafgaand proeven te worden uitgevoerd.

Nelf Lakfabrieken B.V., Postbus 26, 9172 ZS Ferwert, Tel: +31(0)518-418000

GRONDLAGEN

Hout:

Nelfapre Xcellent Unigrond.

Metaal:

Nylo Easyprimer WV.

Kunststof:

Nelfapre Xcellent Unigrond.

SYSTEMEN

Eventuele reparaties uitvoeren met het daartoe geëigende middel, zoveel mogelijk aangepast aan de omgevingsstructuur.

Nieuw, onbehandeld hout.

- reinigen/ontvetten **P.K. Cleaner** en schuren.
- gronden **Nelfapre Xcellent Unigrond**.
- voorlakken **Nelfalite Xcellent Resist Satin**.
- aflakken met **Nelfalite Xcellent Resist Satin**.

Bestaand, behandeld hout.

- ondeugdelijke verflagen verwijderen.
- reinigen/ontvetten **P.K. Cleaner** en grondig schuren.
- plaatselijk gronden **Nelfapre Xcellent Unigrond**.
- plaatselijk/geheel voorlakken **Nelfalite Xcellent Resist Satin**.
- aflakken met **Nelfalite Xcellent Resist Satin**.

Nieuw, onbehandeld staal of ijzer.

- roest grondig verwijderen, reinigen/ontvetten **P.K. Cleaner**.
- primeren **Nylo Easyprimer WV**.
- voorlakken **Nelfalite Xcellent Resist Satin**.
- aflakken met **Nelfalite Xcellent Resist Satin**.

Nieuw, onbehandeld kunststof.

- reinigen/ontvetten **P.K. Cleaner** en (fijn)schuren.
- primeren **Nelfapre Xcellent Unigrond**.
- voorlakken **Nelfalite Xcellent Resist Satin**.
- aflakken met **Nelfalite Xcellent Resist Satin**.

Let op: Tocht, (directe) zonbelasting en/of hoge temperaturen kunnen aanleiding zijn tot versneld aandroegen en baanvorming.

Houd te allen tijden rekening met omstandigheden tijdens verwerking van de verf.

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Zie etiket en productveiligheidsblad