

# Goldlack

## **Außen und Innen Wetterfester Metalleffektlack**

---

### **Allgemeine Beschreibung**

Werkstoffart:	Alkydharzlack
Anwendungsbereich:	Für rostschützende Lackierungen auf Eisen und Stahl. Zum Patinieren von kupferfarbig lackiertem Kunstschmiedeeisen.
Produkteigenschaften:	Goldlack ist wetterfest und metallisch seidenglänzend.
Farbtöne:	Gold
Packungsgrößen:	125 ml, 375 ml, 750 ml,

---

### **Technische Daten**

Bindemittelbasis:	Alkydharz
Pigmentbasis:	Messingpulver, hierdurch ist bei Bewitterung ein natürliches Nachdunkeln gegeben.
Dichte:	Ca. 1,080 g/cm <sup>3</sup>
Glanzgrad:	Metallisch seidenglänzend
Abtönfarben:	Abtönbar bis max. 5 % Tönkonzentrat
Viskosität:	Leicht thixotrop, streichfertig eingestellt
Verdünnungsmittel:	Terpentinersatz, max. 5 %
Verarbeitungstemperatur:	Untergrund- und Umgebungstemperatur dürfen +5 °C nicht unterschreiten. Bei Temperatur unter + 5 °C und / oder Luftfeuchte über 80 % kann es zu Störungen der Filmbildung kommen.
Trocknung:	(23 °C 60 % rel. Luftfeuchtigkeit) Staubtrocken: 6 – 8 Stunden Überstreichbar: nach Trocknung über Nacht Durchgetrocknet: nach 24 Stunden Die Werte können je nach Temperatur und Luftfeuchte stark abweichen.

Ergiebigkeit: Ca. 13 - 15 m<sup>2</sup>/l pro Anstrich

GISCODE: BSL40

---

### **Verarbeitungstechnische Beschreibung**

Untergrundvorbehandlung: Der Untergrund muss tragfähig, trocken, sauber sowie frei von Rost und trennenden Substanzen (Öl, Fett, Wachs) sein.  
Eisen und Stahl sorgfältig entrostet und säubern.  
Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944.  
Edelstahl matt schleifen und reinigen.  
Aluminium (nicht eloxiert) anschleifen und reinigen (s. BFS Nr.6) und sofort lackieren.  
Zinkuntergründe entfetten mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5). Weißliche Korrosionsprodukte restlos entfernen.  
Die vorgeschriebene Netzmittelwäsche können Sie auch mit unserem  
Jansen Metall-Reiniger (Techn. Merkblatt beachten) durchführen. Weißliche Korrosionsprodukte restlos entfernen.  
Hart-Kunststoffe, wie Resopal, Bakelite, Hart-PVC etc. anschleifen mit z. B. Mirka Iridium (220er bis 280er Körnung) und anschließend mit Wasser reinigen.  
Bitte keine Staubbindetücher verwenden.  
Holz innen anschleifen und reinigen.  
Altanstriche Anstriche auf Basis Acrylat dürfen mit Jansen Goldlack nicht überstrichen werden.  
Alkydharzlacke auf Haftfestigkeit mittels Gitterschnitt und Spanprobe überprüfen (VOB, Teil C, DIN 18363). Intakte Altanstriche sorgfältig anschleifen und reinigen. Schadhafte und blätternde Altanstriche restlos entfernen.

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Wissenschaft und Technik entsprechen. Bitte beachten Sie hierzu auch die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten.

Anstrichaufbau: Goldlack wird streichfertig geliefert und kann je nach Anwendung mit max. 5 % Terpentinersatz verdünnt werden.

Eisen und Stahl außen: 2 x Jansen Rost-Stopp  
1 – 2 x Jansen Goldlack  
innen: 1 x Jansen Rost-Stopp  
1 – 2 x Jansen Goldlack

Edelstahl: 1 x Jansen Ultra Primer  
1 – 2 x Jansen Goldlack

Aluminium (nicht eloxiert): 1 x Jansen Ultra Primer  
1 – 2 x Jansen Goldlack

Zinkuntergründe: 1 x Jansen Ultra Primer  
1 – 2 x Jansen Goldlack

Hartkunststoffe: 1 x Jansen Ultra Primer  
1 – 2 x Jansen Goldlack

Holz innen: 1 – 2 x Jansen Vorlack Rapid  
1 – 2 x Jansen Goldlack

Altanstriche: 1 x Jansen Vorlack Rapid  
1 – 2 x Jansen Goldlack

Um ein Abfärben (Messingabrieb) bei Innenanstrichen zu vermeiden, kann mit dem Jansen Überzugslack die Oberfläche versiegelt werden. Um ein natürliches Nachdunkeln bei Außenanstrichen zu vermeiden, kann mit dem Jansen Überzugslack überarbeitet werden.

**Nur gleiche Chargen an einer Fläche verarbeiten.**

**Vor Gebrauch gut umrühren.**

**Vor Verarbeitung Probeanstrich durchführen.**

Auftragsarten: Streichen: Zum Streichen Pinsel mit Naturborsten einsetzen.

Rollen: Zum Rollen kurzflorige Mohairrolle verwenden.

Spritzen:

Airless: Druck ca. 160 bar  
Düse: 0,28 – 0,33 mm – 0,011 – 0,013 inch

Aircoat: Druck 80 – 100 bar, Luft 1 – 1,5 bar  
Düse: 0,28 – 0,33 mm – 0,011 – 0,013 inch

Hochdruck: Druck 3 – 5 bar  
Düse: 1,5 – 2,0 mm

Fine Coat: Druck ca. 0,48 bar  
Düse: 1,8 mm

Reinigung der Werkzeuge: Mit Terpentinersatz

Lagerung: Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebände gut verschließen und kurz stülpen.

VOC-Wert: EU-Grenzwert (Kat. A/i):  
500 g/ VOC.  
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

---

**Kennzeichnung** Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter [www.jansen.de](http://www.jansen.de)

---

Die Technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten die "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen der Lackindustrie" in der vom Bundeskartellamt am 01. Januar 2018 genehmigten Empfehlung. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.

---

USt-IdNr.: DE147923895