von Höveling Farben GmbH & Co. KG, Südring 3b, 21465 Wentorf
Telefon: 040 / 72 77 03-0, Telefax: 040 / 72 77 03-29
E-mail: farben@hoeveling.de, http://www.hoeveling.de

von Höveling Yachtfarben - System Oberflächenvorbehandlung

Diese System- und Produktinformationen sind unverbindliche Planungshilfen.
Die vorhergegangenen Datenblattausgaben verlieren hiermit ihre Gültigkeit.

Anstrichfolge	Reinigungsmittel / Anstrichmaterial	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Staubtrocken	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Regensicher	Überstreichintervall: min. Std.	Überstreichintervall: max. Tage	Verdünner und Gerätereiniger	Empfohlene Oberflächenvorbereitung für unterschiedliche Bootsbaumaterialin: GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Nordisches Holz	Hart u. Tropisches Holz	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasser festes Aluminium, Buntmetalle
1	**D 49 Reiniger 350**		15 *	Bürste	5-30	./.	./.	./.	./.	**W**	X			X
1	**D 23 Verdünner 990**		10 *	P/Bürste	5-30	./.	./.	./.	./.	./.			X	

W = Wasser

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen
* je nach Verschmutzungsgrad bzw. Saugfähigkeit des Untergrundes.

Nach der Oberflächenvorbehandlung ist gem. ausgewähltem System zu beschichten, Datenblätter sind zu beachten !

Wichtige Hinweise !

Überstreichintervall

Bei allen 1- und 2-komponenten-Produkten ist ein "minimal" und ein "maximal" Überstreichintervall unbedingt zu berücksichtigen. Der Überstreich-intervall gibt nicht nur die Überstreichbarkeit des Produktes mit sich selbst, sondern auch mit anderen nachfolgenden Produkten an. Zu "frühes" Überstreichen bewirkt Lösemitteleinschlüsse und Härtungsstörungen. Die Folge bei Wasserbelastung ist Blasenbildung. Zu "spätes" Überstreichen verhindert die Haftung zum Untergrund, weil z.B. bei 2-komponenten-Produkten das Material bereits ausgehärtet ist. Bei Überschreitung des angegebenen "maximal" Überstreichintervall ist daher auf jeden Fall, auch bei 1-komponenten-Produkten, ein Mattschleifen des Untergrundes vor einer erneuten Beschichtung unbedingt erforderlich (mechanische Verklammerung des Folgeanstrichs zum Untergrund) .

Trocknungszeit

Die Trocknungszeit ist stark abhängig von der Temperatur -und hier ist immer die Oberflächen Temperatur- während der Trocknungsphase maßgebend. Niedrige Temperaturen verzögern, höhere Temperaturen beschleunigen. Jeweils 10° C Temperaturveränderung bewirkt eine wesentliche Veränderung der Trockenzeit. Das chemische Aushärten bei 2-komponenten-Produkten erfordert im allgemeinen eine Mindesthärtungstemperatur von +10° C, da bei niedrigen Temperaturen die Härtung zum Stillstand kommt. Der zweite wichtige Punkt bei der Trocknung ist die relative Luftfeuchte. Je feuchter die Luft, desto langsamer die Trocknung. Relative Luftfeuchtigkeiten oberhalb 80% sind kritisch (Mattwerden der Oberfläche, stellenweise Taupunktüberschreitungen möglich). Weiterhin sind Luftbewegungen und Sonneneinstrahlung zu berücksichtigen. Bei Arbeiten in geschlossenen Räumen ist für gute Belüftung zu sorgen, da Lösemitteldämpfe schwerer als Luft sind und Trocknungsverzögerungen und Mattwerden bewirken können. Außerdem sind die "Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge" auf den Etiketten der Gebinde zu beachten.

Taupunkt

Tau- und Reifbildung sind allgemein bekannt. Die Ursache dafür liegt in der bei verschiedenen Temperaturen unterschiedlichen Löslichkeit von Wasser in der Luft (es lösen sich bis zur Sättigung bei -18° C ca. 1 g und bei 0° C ca. 5 g, bei +23° C ca. 20 g und bei +30° C ca. 30 g Wasser je m³ Luft). Wenn jeweils die bei der entsprechenden Temperatur maximal lösliche Wassermenge von der Luft aufgenommen ist, beträgt die relative Luftfeuchte 100%. Kühlere Oberflächen werden von einem z.T. unsichtbaren Taufilm überzogen, z.B. hervorgerufen durch Wind, Nachtkühle, gefüllte Tanks oder abgetrockneten Regen bzw. trocknende Farben. Beim Verdunsten von Wasser und Lösemitteln wird der Umgebung Wärme entzogen, d.h. die Verdunstungskälte bewirkt Abkühlung der Oberfläche. Aus diesem Grund geht man in der Praxis davon aus, daß Anstricharbeiten nur ausgeführt werden dürfen bei Temperaturen, die 3° C über dem Taupunkt liegen oder bei maximal 80% relativer Luftfeuchte.

von Höveling Yachtfarben Antifouling - Tabelle

Antifouling-Typ Produktbezeichnung	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Überstreichbar nach Std.	Zu Wasser lassen: frühestes nach Std.	Zu Wasser lassen: spätestens nach Monaten	Verdünner zum Geräte reinigen	Empfohlene Oberflächenvorbereitung für unterschiedliche Bootsbaumaterialien: Süßwasser Flüsse Binnenseen	Brack-wasser	Nord- und Ostsee	Mittelmeer und Tropische Gewässer
D 17 Antifouling Y 88	10	P/R/AS	5-30	4	4	6	990	X	X	X *	
D 89 Antifouling Kupferbronze	10	P/R/AS	5-30	4	24	3	799	X	X		
D 90 Rhumbeline Antifouling	10	P/R/AS	5 -30	4	24	6	799	X	X	X	X
D 91 Biotox-Hart-Antifouling	10	P/R/AS	5 -30	4	24	6	799	X	X	X	X
D 92 Slip-Way-Antifouling	10	P/R/AS	5 -30	4	24	6	**W**	X			

W = Wasser

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen
* = NORDSEE nicht für Dauerlieger

Hinweis :

Bei Verwendung von **Antifouling Y 88 D 17** ist bei Stahl- und Aluminiumschiffen unbedingt zu beachten, dass ein Korrosionsschutz Anstrich von mind. 300µm, d.h. 6 Anstriche Epoxi-Primer o.ä., vorhanden ist.
Kupferbronze Antifouling D 89 ist für Aluminium- und Stahluntergründe nicht geeignet (elektrische Korrosionsgefahr durch Kupfergehalt).
Alle anderen Antifoulings können bei richtiger Einhaltung des Korrosionsschutzes gem. Systemdatenblatt auf allen Bootsbaumaterialien verwendet werden. Bei Aluminium-Yachten u. -Booten muß bei Verletzung des Korrosionsschutzanstrichs sofort ausgebessert werden, da sonst die Gefahr von Elektrokorrosion besteht.

Wissenswertes über Antifoulings

Im Unterwasserbereich muß man unterscheiden zwischen den materialerhaltenden Korrosionsschutzmaßnahmen einerseits und dem Bewuchsschutz durch Antifouling andererseits. Antifoulings verhindern pflanzlichen und tierischen Bewuchs durch herausgelöste bioaktive Wirkstoffe. In der Hauptsache werden Kupfer und seine Verbindungen sowie biozide Wirkstoffe in modernen Bindemitteln eingesetzt. Durch die Verwendung dieser Bindemittel sind heutige Antifoulings weitgehend unempfindlich gegen Einwirkung von Luftsauerstoff und können bis zu 6 Monaten vor dem Zuwasserlassen aufgetragen werden. Alle Antifoulings sind abriebfest und trailerbar. Bedingt durch die kupferhaltigen Wirkstoffe bei einigen Antifoulings, besteht die Gefahr von Elektrokorrosion bei ungenügenden Korrosionsschutzanstrichen von Stahl- und Aluminiumbooten.
Das über die ganze Saison erforderliche Wirkstoffangebot ist nur durch ausreichende Schichtdicke der Antifouling zu erreichen. Bei der Verarbeitung mit Pinsel oder Rolle ergeben sich ungleichmäßige Schichtdicken (Pinselriefen, Apfelsinenhauteffekt). Beim Verarbeiten müssen die empfohlenen Ergiebigkeiten beachtet werden. Antifoulings sind streich- und rollfähig eingestellt und sollten nur beim Spritzen verdünnt werden. Durch ein gutes Finish läßt sich der Reibungswiderstand deutlich herabsetzen, z.B. durch feingeschliffene Oberfläche bei **Biotox-Hart-Antifouling D 91** oder **Kupferbronze-Antifouling D 89** bzw. durch die besonders glatte Oberfläche der **Antifouling Y 88 D 17.** Dieses glatte Finish können
Sie auch während der Saison auffrischen ohne das Schiff aus dem Wasser nehmen zu müssen.
Nach Ablauf der Saison werden bereits die Vorbereitungen für die nächste Saison getroffen. Gleich nach dem Aufslippen, wenn das Unterwasserschiff noch naß ist, wird mit Frischwasser im Hochdruckverfahren aus 10 - 20 cm Abstand gewaschen (HD-Waschen nicht über 50 bar). Dabei werden Schleim, Schlamm und Schmutz sowie ausgelaugte, mürbe und schlecht haftende Farbschichten entfernt.
Öl- und Fettablagerungen (Masud) müssen gesondert mit **Reiniger 350 D 49** vorbehandelt werden. Sogenannte selbstpolierende Antifoulings können aufgrund der Bindemitteleigenschaften nur mit sich selbst überarbeitet werden. Vor einem Anstrichwechsel sind diese Antifoulings grundsätzlich zu entfernen.
Zur Entfernung von Kalkablagerungen hat sich verdünnte Essigessenz bewährt. Meist sind diese Maßnahmen ausreichend und die Tragfähigkeit für Folgeanstriche ist wieder hergestellt. Wenn die Oberfläche jedoch mürbe ist, muß geschliffen werden. Antifoulings sollten generell naß geschliffen werden, da die Stäube gesundheitsschädlich sind.
Farbtonveränderungen sind bei Antifoulings durch die Wirkstoffabgabe bedingt. Einige Farbtöne werden erst nach kurzer Wasserlagerung deutlich brillanter.
Dies hat keinen negativen Einfluß auf die Qualität und den Bewuchsschutz.
Alle von HÖVELING Antifoulingfarben (D90,D91,D89 und D17) beinhalten k e i n e unzulässigen Stoffe.
Die angebotenen von HÖVELING Antifoulingfarben entsprechen den derzeit gültigen gesetzlichen Bestimmungen und dürfen auf allen Gewässern eingesetzt werden.
(Ausnahme in der BRD : die Ratzeburger Seen.)

von Höveling Yachtfarben - System 1 Unterwasserbereich 1-komponentig

(nach abgeschlossener Oberflächenvorbehandlung)

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Staubtrocken	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Regensicher	Überstreichintervall: min. Std.	Überstreichintervall: max. Tage	Verdünner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche für Bootsbaumaterial sowie am Boot befindliche Sondermaterialien: GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Holz außer Teak	Stahl	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasser festes Aluminium, Buntmetalle
1	**D 50 Antorit Zinkgrund**	15+1	12	P/R/AS	10-30	4	12	24	90	809			1	
2	**D 80 Universalgrund 6055**		11	P/R/AS/LS	5-30	1	2	3	90	799		4 - 5 *	5 -6*	5 -6*
3	Antifouling / Typ je nach Fahrtgebiet und Gewässer siehe Antifouling-Tabelle											2	2	2

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen
* Bei Airless-Verarbeitung ist doppelte Schichtstärke je Arbeitsgang möglich, dann sind nur 2 - 3 Arbeitsgänge erforderlich.
Bitte beachten Sie hierzu die Verarbeitungshinweise im Datenblatt.

von Höveling Yachtfarben - System 2 Unterwasserbereich 2-komponentig

(nach abgeschlossener Oberflächenvorbehandlung)

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Staubtrocken	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Regensicher	Überstreichintervall: min. Std.	Überstreichintervall: max. Tage	Verdünner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche für Bootsbaumaterial sowie am Boot befindliche Sondermaterialien: GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Holz außer Teak	Stahl	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasser festes Aluminium, Buntmetalle
1	**D 50 Antorit-Zinkgrund**	15+1	12	P/R/AS	10-30	4	12	24	90	809			1	
2	**D 53 Antorit-Epoxi-Primer**	7+1	13,7	P/R/AS/LS	10-30	1	12	3	180	809	1 - 5 * / **	4 - 5 *	4-5 *	5-6 *
3	**D 80 Universalgrund 6055**		11	P/R/AS/LS	5-30	1	2	3	90	799	1	1	1	1
4	Antifouling / Typ je nach Fahrtgebiet und Gewässer siehe Antifouling-Tabelle										2	2	2	2

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen
* Bei Airless-Verarbeitung ist doppelte Schichtstärke je Arbeitsgang möglich, dann sind nur 2 - 3 Arbeitsgänge erforderlich.
Bitte beachten Sie hierzu die Verarbeitungshinweise im Datenblatt.
** 1 Anstrich dient als Haftvermittler, 5 Anstriche Osmosevorbeugend (Unterwasserkonservierung)

Produkte und Systeme

v. Höveling YACHTFARBEN

von Höveling Farben GmbH & Co. KG, Südring 3b, 21465 Wentorf
Telefon: 040 / 72 77 03-0, Telefax: 040 / 72 77 03-29
E-mail: hoeveling@t-online.de, http://www.hoeveling.de

von Höveling Yachtfarben - System 3 Überwasserbereich 1-komponentig

(nach abgeschlossener Oberflächenvorbehandlung)

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Staubtrocken	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Regensicher	Überstreichintervall: min. Std.	Überstreichintervall: max. Tage	Verdünner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche für Bootsbaumaterial sowie am Boot befindliche Sondermaterialien: GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Holz außer Teak	Stahl	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasser festes Aluminium, Buntmetalle
1	**D 50 Antorit-Zinkgrund**	15+1	12	P/R/AS	10-30	4	12	24	90	809			1	
2	**D 80 Universalgrund 6055**		11	P/R/AS/LS	5-30	1	2	3	90	799		2 - 3	2	2
3	**D 10 Super-Yacht-Vorlack**		12	P/R/AS/LS	5 - 30	2	8	8	90	799	1 - 2	1	1	1
4	**D 01 Super-Yachtlack 2000**		12	P/R/AS/LS	5-30	3	8	24	90	799	2	2	2	2

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen

von Höveling Yachtfarben - System 4 Überwasserbereich 2-komponentig

(nach abgeschlossener Oberflächenvorbehandlung)

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Staubtrocken	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Regensicher	Überstreichintervall: min. Std.	Überstreichintervall: max. Tage	Verdünner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche für Bootsbaumaterial sowie am Boot befindliche Sondermaterialien: GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Holz außer Teak	Stahl	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasser festes Aluminium, Buntmetalle
1	**D 50 Antorit-Zinkgrund**	15+1	12	P/R/AS	10-30	4	12	24	90	809			1	
2	**D 53 Antorit-Epoxi-Primer**	7+1	13,7	P/R/AS/LS	10-30	1	12	3	180	809	1	2	2	2
3	**D 81 DD-Hartlack -farbig-**	3,3+1	12,5	P/R/AS/LS	10-25	1	4	8	2	990	2	2	2	2
3	**D 83 DD-Hartlack Typ 208****	2+1	12,0	P/R/AS/LS	10-25	1	4	8	2	008	2	2	2	2

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen

von Höveling Yachtfarben Holz und seine Oberflächenbehandlung

Holz ist ein lebender Baustoff, der je nach Art, Herkunft und Verarbeitung sehr unterschiedlich ist. Man verwendet im Bootsbau Vollhölzer oder wasser- und kochfestverleimte Sperrhölzer. Alle Vollhölzer nehmen rasch Wasser bis zum Sättigungspunkt (bis zu ca.60%) auf und geben es nur langsam wieder ab. Bei diesem Arbeiten des Holzes ändern sich die Dimensionen unterschiedlich, bezogen auf die Wuchsrichtung. Dabei können Spalten, Risse und Fugen entstehen, die sich nur sehr schwer durch Anstrichsysteme überbrücken lassen.

Lackö1 mit UV-Filter D 15, eine Kombination aus speziellen Alkydharzölen arbeitet genau wie das Holz mit der umgebenden Luftfeuchtigkeit und bleibt daher elastisch, bildet keine Risse und Blasen, platzt nicht vom Untergrund ab.
Holz muss vor seiner Beschichtung lufttrocken (max. 18% Kernfeuchte) sowie öl-, fett-, schmutz- und staubfrei sein.

Die Holzinhaltstoffe (Harze, Latex, Öle) von tropischen Harthölzern werden vor Anstricharbeiten mit 2-K-Verdünner 990 D 23 und einer harten Bürste porentief gelöst und mit fusselfreiem Vlies aufgenommen und entfernt.

Wasser- und kochfestverleimtes Sperrholz (außer Teak-Sperrholz) benötigt keine besondere Vorbehandlung.

Bitte beachten Sie, dass sich nach dem ersten Anstrich Holzfasern aufrichten. Diese müssen wegen ihrer Dochtwirkung und Oberflächenrauigkeit durch leichtes Schleifen entfernt werden.
Um ein gutes Finish zu erreichen, empfiehlt es sich, nach jedem Anstrich leicht zwischenzuschleifen.

von Höveling Yachtfarben - System 5 Holz Überwasserbereich farblos / natur

(nach abgeschlossener Oberflächenvorbehandlung)

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Staubtrocken	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Regensicher	Überstreichintervall: min. Std.	Überstreichintervall: max. Tage	Verdünner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche für Bootsbaumaterial aus verschiedenen Hölzern: Nordisches Weichholz wie z.B. Fichte Tanne Kiefer	Hartholz wie z.B. Oregon Eiche Esche	Tropische Harthölzer wie z.B. Teak Mahagoni	wasser-fest verleimtes Sperrholz
1	**D 03 Yacht-Klarlack 2585**		12	P/AS/LS	10-30	4	8	16	90	799	5*	5*		5*
	Alternativ zu Pos.1													
	D15 Lackö1 mit UV-Filter		12	P	10-30	4	24	24	90	799	5*	5*	5*	5*
	Alternativ zu Pos. 1													
	D 83 DD-Hartlack Typ208	2+1	12	P/R/AS/LS	10-25	1	4	8	2	008	5*	5*	5*	5*

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen
* 1. Anstrich mit Zusatz von 30% - 40% Verdünner, danach leichter Zwischenanschliff, danach
2. Anstrich mit Zusatz von 10% - 20% Verdünner, danach leichter Zwischenanschliff

von Höveling Yachtfarben - System 6 Holz Innenbereich farblos / klar

(nach abgeschlossener Oberflächenvorbehandlung)

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Staubtrocken	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Regensicher	Überstreichintervall: min. Std.	Überstreichintervall: max. Tage	Verdünner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche für Bootsbaumaterial aus verschiedenen Hölzern: Nordisches Weichholz wie z.B. Fichte Tanne Kiefer	Hartholz wie z.B. Oregon Eiche Esche	Tropische Harthölzer wie z.B. Teak Mahagoni	wasser-fest verleimtes Sperrholz
1	**D 03 Yacht-Klarlack 2585**		12	P/AS/LS	10-30	4	8	16	90	799	5*	5*		5*
	Alternativ zu Pos.1													
	D 12 Aqua-Kajüt-Klarlack - seidenmatt -		10	P/AS/LS	10-30	2	24	16	90	**W**	2-3	2-3	2-3	2-3
	Alternativ zu Pos.1													
	D 83 DD-Hartlack Typ208 klar	2+1	12,5	P/R/AS/LS	10-25	1	4	8	2	008	5*	5*	5*	5*

W=Wasser

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen
* 1. Anstrich mit Zusatz von 30% - 40% Verdünner, danach leichter Zwischenanschliff, danach
2. Anstrich mit Zusatz von 10% - 20% Verdünner, danach leichter Zwischenanschliff

von Höveling Yachtfarben - System 7 Teak- Decks + Gartenmöbel

Anstrichfolge	Produkt	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Staubtrocken	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden: Regensicher	Überstreichintervall: min. Std.	Überstreichintervall: max. Tage	Verdünner / Gerätereiniger	Empfohlene Anzahl der Anstriche	Bemerkungen zum System
1	**D 38 Teak-Holzreiniger**		4	Bürste				naß in naß			1	mit viel Frischwasser abspülen, Oberfläche darf nicht antrocknen
2	**D 39 Teak-Farbauffrischer**		4	Bürste				nach Trocknung			1	nach ca.10 Minuten Einwirkzeit mit Frischwasser abspülen
3	**D 07 Teak-Imprägnierung**		9*	P	10-30	1	3	3	1	799	1 - 2	Nur auf trockenem Untergrund aufbringen, "Pfützenbildung" vermeiden bzw.sofort entfernen.

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen
* stark abhängig von der Saugfähigkeit des Untergrundes.

System 8 - OSMOSE - SANIERUNG bitte bei Bedarf anfordern