

	<b>Werksnorm</b> <i>Farbcodetabelle</i>	Dok.- Nr.:	WN-ISAT-0018
		Datum:	05.03.2026
		Version:	L
		Seite:	1 von 8

<b>Ziel / Zweck</b>	<p>Produkte der IMA Schelling Austria unterscheiden sich farblich nach Anwendungsbe- reich in Holz und in nicht Holz (Metall, Kunststoff). Außerdem können Anlagen nach Kunden-Vorgaben in Teilen endlackiert werden. Das bedeutet, dass ein und dasselbe Fertigungsteil in verschiedenen Farbtönen endlackiert werden kann. Damit nicht für jede mögliche Farbendlackierung eigene Artikelnummern, Fertigungs- zeichnungen und Stücklisten notwendig sind, wurde die weiter unten angeführte „Farbcodetabelle“ eingeführt.</p>
---------------------	---

<b>Geltungsbereich</b>	<p>Diese Werksnorm gilt im gesamthaft in IMA Schelling Austria und bei allen externen Lieferanten, die beschichtete Teile an IMA Schelling Austria liefern.</p> <p>Farbcodetabelle gilt nur für Pulverbeschichtungen. Siehe dazu Seite 2-3 Nasslacke laut Farbmusterbleche Art. Nr. 101.055.9001 Die Farbmusterbleche sind beim Einkauf anzufordern</p> <p>Lieferanteninformation: Der RAL – Ton wird auf der Bestellung pro Position angeführt.</p>
------------------------	--

<b>Inhalt</b>	Farbcodetabelle
---------------	-----------------

<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	
-------------------------------	--

	Name und Datum		Name und Datum
Erstellung:	Günter Rebholz, 05.03.2026	Formale Prüfung Qualitätssicherung:	Günter Rebholz, 05.03.2026
Inhaltliche Prüfung Prozesspate:	Thomas Depaoli, 05.03.2026	Freigabe Prozessverantwortlicher:	Jürgen Jandorek, 05.03.2026
Verteiler:	d.3	Ersetzte Version:	K
Dokumentenlink:	<a href="d3://d3explorer/idlist=GP00030015">d3://d3explorer/idlist=GP00030015</a>		



Farbcode	Bezeichnung	RAL Standardfarben		Kunden-farben	Anwendung
		Holz	Nicht Holz		
<b>A</b>	Maschinenteile 1	RAL 9002 Grauweiß	RAL 9002 Grauweiß	In AB zu definieren	Schaltschränke Rollentische Winkelanschlag Einschub/Abschiebewagen FüÙe Luftkissentische; Flächenlager Brücke
<b>AF</b>	Maschinenteile 1	RAL 9002 Grauweiß	RAL 9002 Grauweiß	Nicht änderbar!	wie Code A; <b>Farbe nicht änderbar - Fixfarbe</b>
<b>AP</b>	Schutzgitter - Pfosten	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	<b>RAL 5010 Enzianblau</b>	In AB zu definieren	Schutzgitterpfosten
<b>AS</b>	Schutzgitter - Gitter	RAL 7043 Verkehrsgrau	RAL 7043 Verkehrsgrau	In AB zu definieren	Schutzgitter – Gitter und Anschlussblech an Säge
<b>AZ</b>	Maschinenteile 1	RAL 9002 Grauweiß	RAL 9002 Grauweiß	wie A	wie Code A; Bearbeitungen je nach Zeichnung abkleben - nur für SCA
<b>B</b>	Designfarbe	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	<b>RAL 5010 Enzianblau</b>	In AB zu definieren	Kennung Holz- oder Metallausführung; Druckbalkensteher und div. Verkleidungsteile
<b>BF</b>	Designfarbe	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	<b>RAL 5010 Enzianblau</b>	Nicht änderbar!	wie Code B; <b>Farbe nicht änderbar - Fixfarbe</b>
<b>BZ</b>	Designfarbe	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	<b>RAL 5010 Enzianblau</b>	Wie B	wie Code B; Bearbeitungen je nach Zeichnung abkleben - nur für SCA
<b>C</b>	Bewegliche Teile und Schutzteile	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	In AB zu definieren	<b>bewegliche Teile:</b> Klemmer, Ausrichter, Anschläge, Auszieharme, Drehgerät Rost, Gabeln
					<b>Schutzteile:</b> Sicherheitsvorhang, Sicherheitsleiste, Pedal, Schaltleisten, Handschütze Rollenbahnen
<b>CF</b>	Bewegliche Teile und Schutzteile	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	Nicht änderbar!	wie Code C; <b>Farbe nicht änderbar - Fixfarbe</b>
<b>CZ</b>	Bewegliche Teile und Schutzteile	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	<b>RAL 3001 Signalrot</b>	Wie C	wie Code C; Bearbeitungen je nach Zeichnung abkleben - nur für SCA
<b>D</b>	Motoren, Schienen, Konsole	RAL 9011 Graphitschwarz	RAL 9011 Graphitschwarz	In AB zu definieren	Motoren, Motorkonsolen, Schutzbleche Motoren, Schienen
<b>DF</b>	Motoren, Schienen, Konsole	RAL 9011 Graphitschwarz	RAL 9011 Graphitschwarz	Nicht änderbar!	wie Code D; <b>Farbe nicht änderbar - Fixfarbe</b>
<b>DZ</b>	Motoren, Schienen, Konsole	RAL 9011 Graphitschwarz	RAL 9011 Graphitschwarz	Wie D	wie Code D; Bearbeitungen je nach Zeichnung abkleben - nur für SCA



<b>G</b>	Maschinenteile 2	RAL 9002 Grauweiß	RAL 9002 Grauweiß	In AB zu definieren	Einschubführungen und ESF-Füße; Streifen- ausrichterführung am DB; Flächenlagerträger Zusatzelemente/Rahmen Bedienpulte
<b>GF</b>	Maschinenteile 2	RAL 9002 Grauweiß	RAL 9002 Grauweiß	Nicht änderbar!	wie Code G; <b>Farbe nicht änderbar - Fixfarbe</b>
<b>GZ</b>	Maschinenteile 2	RAL 9002 Grauweiß	RAL 9002 Grauweiß	Wie G	wie Code G; Bearbeitungen je nach Zeichnung ableben - nur für SCA
<b>HF</b>	Fix - SAB-Standard	RAL 7011 Eisengrau	RAL 7011 Eisengrau	Nicht änderbar!	Kunststoffverkleidungen am Maschinentisch, am Druckbalken, Deckel und Blenden Steuer- pult, <b>Maschinentischfüße - Fixfarbe</b>
<b>I</b>	Personen- schutzsteher	RAL 1021 Rapsgebl	RAL 1021 Rapsgebl	Nicht änderbar!	Sicherheitslichtschrankensteher und Sicher- heitseinrichtungen
<b>K</b>	Kranschienen (Rohmaterial)	Konserviert Grundiert	Konserviert Grundiert	Nicht änderbar!	Teile von definierten Lieferanten werden Grund- diert geliefert (z. B. Führungsträger, Kranschie- nen)
<b>M</b>	Maschinenteile 3	RAL 9002 Grauweiß	RAL 7046 Telegrau 2	In AB zu definieren	Maschinentisch, Drehtisch, Luftkissentische, Winkelanschlag am Luftkissentisch
<b>MZ</b>	Maschinenteile 3	RAL 9002 Grauweiß	RAL 7046 Telegrau 2	Wie M	wie Code M; Bearbeitungen je nach Zeichnung ableben - nur für SCA
<b>R</b>	Rohteile	-	-		Keine Oberflächenbehandlung
<b>RG</b>	Schweißteile für bzw. auf Mon- tage	RAL 7035c Grundiert	RAL 7035c Grundiert	Nicht änderbar!	Komponenten die z.B. auf der Baustelle ge- schweißt werden (Tarnsportwege Rost) <b>nur für</b> <b>SCA</b> <b>Anforderungen siehe Datenblätter ab Seite 5</b>
<b>S</b>	Sandgestrahlt				Min.SA 2,5 <b>nur für SCA</b>
<b>TF</b>	Transportgestell fix – SAB- Standard	RAL 6037 Reingrün	RAL 6037 Reingrün	Nicht änderbar!	Alle Variationen von Transportgestellen
<b>V</b>	Montage-vorrichtungen	RAL 5002 Ultramarinblau	RAL 5002 Ultramarinblau		Gilt für alle Montagevorrichtungen.
<b>W</b>	Eloxiert				Eloxier Verfahren siehe Zeichnung oder Artikel- beschreibung
<b>XF</b>		Siehe Zeichnung	Siehe Zeichnung	Nicht änderbar!	Sonderfarbe laut Zeichnung
<b>Y</b>	Brüniert				
<b>Z</b>	Verzinkt				





RAL Farbe	Bezeichnung	Ausführung	Artikelnummer Tiger	Artikelnummer Axalta
7047	Telegrau 4	Seidenmatt, Glatt		AE30017704720
9002	Grauweiss	Seidenmatt, Glatt	007/70137	
3001	Signalrot	Seidenmatt, Glatt	029/30009	
5010	Enzianblau	Seidenmatt, Glatt	029/41180	
1028	Melonengelb	Seidenmatt, Glatt		AE30011102820
9011	Graphitschwarz	Seidenmatt, Glatt	029/81930	
7046	Telegrau 2	Seidenmatt, Glatt	029/70194	
7011	Eisengrau	Seidenmatt, Glatt	029/70415	
1021	Rapsgeb	Seidenmatt, Glatt	029/21930	
6037	Reingrün	Seidenglänzend, Glatt	014/50082	
1015	Hellelfenbein	Seidenmatt, Glatt	029/15200	
2009	Verkehrorange	Seidenglänzend, Glatt	014/25022	
9006	Weißaluminium	Seidenmatt, Glatt	009/90047	
5002	Ultramarinblau	Seidenmatt, Glatt	029/46170	
9018	Papyrusweiss	Seidenmatt, Glatt	029/10137	
7043	Verkehrsgrau	Seidenmatt, Glatt	029/74700	
1006	Maisgelb	Seidenmatt, Glatt		AE30011100620
7016	Anthrazitgrau	Seidenmatt, Glatt		AE30017701620
7035	Lichtgrau	Seidenmatt, Glatt	029/72160	



**Anhang: Anforderung Grundierung (RG) als Beispiel von der Fa. KABE Farben.**  
**Produkte anderer Hersteller sind zulässig, sofern sie den gleichen Anforderungen entsprechen!**

WILLKOMMEN IN DER  
KABE FARBEN WELT

## SYNTOPRIMER

Merkblatt 941 / Version 21 / 08.2024

### Allgemeine Beschreibung

Produkt	SYNTOPRIMER ist eine universell einsetzbare 1K Grundierung für verschiedene Metalle. Sie zeichnet sich durch die hohe Wirtschaftlichkeit, den sehr guten Korrosionsschutz und die universelle Überlackierbarkeit – auch mit 2K PU Lacken – aus. Zudem widersteht die Grundierung einer Wärmebelastung von 60 min 230°C.
Bindemittel	Modifiziertes Alkydharz
Pigmentierung	Zinkphosphat, organische und anorganische Pigmente
Einsatz	Metallbau, Anlagebau, Maschinenbau, Industrielackierwerke
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Sehr schnelle Trocknung</li> <li>– Geringer Lösungsmittelgehalt</li> <li>– Universelle Überlackierbarkeit</li> <li>– Sehr guter Korrosionsschutz</li> <li>– Hoher Festkörpergehalt</li> <li>– Wärmebeständig</li> </ul>
Glanzgrad	Matt
Farbtöne	<b>Hellgrau RAL 7035c (Art. 13184)</b>
Gebinde	1 kg, 6 kg, 25 kg
Lagerung	Kühl und trocken in gut verschlossenen Gebinden lagern. Verfalldatum auf den Etiketten beachten.

### Verarbeitungshinweise

Verdünnung	10 – 30% KH Verdünner 501 (Art. 10514). Zum Streichen oder Rollen 5 – 10% Verzögerer 2007 (Art. 10845) verwenden.					
	Für ESTA-Anlagen ist zwingend ESTA-Verdünner 3610 (Art. 13610) zu verwenden.					
	Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und Qualitätseinbussen führen.					
Applikation	Höchstdruck ohne Luftunterstützung (Airless), Höchstdruck mit Luftunterstützung (Airmix), Hochdruck (Fließ- oder Saugbecher, Drucktank, Pneumatische Pumpe), ESTA tauglich, Streichen und Rollen					
	(Definition: siehe Fachinfo 3338 Applikationsarten)					
Lufttrocknung bei 20°C	Staubtrocken	ca. 20 min	klebfrei	ca. 40 min	griffest	ca. 60 min
	Überlackierbar	ca. 2 h	belastbar	ca. 3 Tage		
Forcierte Trocknung	Ablüften	ca. 20 min				
	Trocknen	ca. 45 min bei 60°C		ca. 30 min bei 80°C		
Trockenschichtdicke	40 – 80 µm					
Verbrauch	Theoretisch	180 g/m <sup>2</sup> bei 60 µm Trockenfilmdicke				
	Praktisch	235 g/m <sup>2</sup>				
EU-Richtlinie 2004/42/EG	Das Produkt erfüllt den VOC-Grenzwert der RL 2004/42/EG nicht und darf für entsprechende Anwendungen nicht eingesetzt werden.					





WILLKOMMEN IN DER  
KABE FARBEN WELT

Merkblatt 941 / Version 21 / 08.2024

**SYNTOPRIMER**

Seite 2

Verarbeitungstemperatur Nicht unter +5°C; um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

Gerätereinigung Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 5119 (Art. 10516).

Besondere Hinweise Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten.

Bei der Wärmebelastung können Farbtonveränderungen auftreten.

**Aufbauempfehlung**

Untergrund Stahl, Zink, Aluminium

Vorbehandlung Der Untergrund muss sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Schweißstellen müssen gut gereinigt und Zunder entfernt werden. Sehr gut entfetten, schleifen, strahlen Sa 2½ nach ISO 8501-1, sweepen, phosphatieren.

Decklacke – REORAPID – KABEDUR Decklacke – POLYAMOL Decklacke (Innen)

**Technische Angaben**

Dichte ca. 1.30 - 1.50 g/cm³

Festkörper ca. 66 - 68% Gewicht ca. 44 - 48% Volumen

Flammpunkt SYNTOPRIMER > 21°C

**Sicherheitsdaten**

Vorsichtsmassnahmen Beachten Sie die Hinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern. Es sind die Vorgaben der SUVA einzuhalten.

Entsorgung Anbruchmengen, Reste oder überlagertes Material können an dafür bestimmten Sammelstellen abgegeben werden. Es sind die gesetzlichen Richtlinien des UVEK über die Listen zum Verkehr mit Abfällen (LVA) in der Schweiz, bzw. des Europäischen Abfallartenkatalog (EAK), zu beachten.

KABE Recycling Leergebinde und Altfarben können an KABE Farben zurückgegeben werden. Verlangen Sie für detaillierte Auskünfte unsere Informationsbroschüre.

Allgemeines Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendung der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen wieder. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allg. Verkaufs- und Lieferbedingungen. Dieses Merkblatt wird periodisch überarbeitet. Unser Verkaufsdienst gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit des vorliegenden Dokuments.





Qualität – Schicht um Schicht

## KABEDUR Monolac

Merkblatt 2347 / Version 06 / 08.2021

### 10 : 1 mit PU Härter 5370 | Aussen & Innen

#### Allgemeine Beschreibung

Produkt	KABEDUR Monolac ist ein 2K PU Einschichtlack und wurde speziell für die Lackierung von Wohn- und Bürocontainern entwickelt. Er zeichnet sich durch seinen hervorragenden Lackstand und die gute Direkthaftung auf sendzimierverzinktem Blech aus.
Bindemittel	Acrylat / aliphatisches Polyisocyanat
Pigmente	Organische und anorganische Pigmente
Einsatz	Bau-, Büro-, Wohncontainer, Blechverarbeitung, Industrielackierwerke
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Ausgezeichneter Lackstand</li> <li>– Sehr gute Direkthaftung auf sendzimierverzinktem Blech</li> <li>– Wetterbeständig</li> <li>– Einfache Verarbeitung</li> <li>– Schlagfest</li> </ul>
Glanzgrad	Seidenglanz (Art. 13293), Seidenmatt (Art. 13431)
Farbtöne	RAL (ohne Metallic- und Perlglimmereffekte), NCS S, nach Vorlage
Gebinde	1 kg, 5 kg, 10 kg, 20 kg
Lagerung	Kühl und trocken in gut verschlossenen Gebinden lagern. Verfalldatum auf den Etiketten beachten.

#### Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis	Gewichtsmässig: 10 : 1 mit PU Härter 5370 (Art. 10481)					
Verdünnung	5 – 15% PU Verdüner 5320 (Art. 10530); die Verwendung eines fremden Verdüners kann zu Störungen und Qualitätseinbussen führen.					
Topfzeit	Ca. 6 h					
Applikation	Höchstdruck ohne Luftunterstützung (Airless), Höchstdruck mit Luftunterstützung (Airmix), Hochdruck (Fließ- oder Saugbecher, Drucktank, Pneumatische Pumpe), ESTA tauglich (Definition: siehe Fachinfo 3338 Applikationsarten)					
Lufttrocknung	Staubtrocken	ca. 20 min	klebfrei	ca. 60 min	griffest	ca. 6 h
	Überlackierbar	ca. 6 h	belastbar	ca. 5 Tage		
Forcierte Trocknung	Ablüften	ca. 20 min				
	Trocknen	ca. 60 min bei 60°C		ca. 45 min bei 80°C		
Trockenschichtdicke	60 – 100 µm					
Verbrauch	Theoretisch	180 g/m <sup>2</sup> bei 80 µm Trockenfilmdicke				
	Praktisch	240 g/m <sup>2</sup>				
EU-Richtlinie 2004/42/EG	Das Produkt erfüllt den VOC-Grenzwert der RL 2004/42/EG nicht und darf für entsprechende Anwendungen nicht eingesetzt werden.					
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C; um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.					
Gerätereinigung	Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 5119 (Art. 10516).					
Besondere Hinweise	Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten.					



**Qualität – Schicht um Schicht**

Merkblatt 2347 / Version 06 / 08.2021

**KABEDUR Monolac**

Seite 2

**Aufbauempfehlung**

Untergrund	Stahl, Aluminium, Zink,
Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Schweisstellen müssen gut gereinigt und Zunder entfernt werden. Sehr gut entfetten, schleifen, strahlen Sa 2½ nach ISO 8501 bzw. 55 928, sweepen, phosphatieren, chromatieren.
Grundierungen	Je nach Bedarf und Untergrund können folgende Grundierungen eingesetzt werden: – REAKTIONSGRUND – POLYAMOL Primer Plus – KABEDUR Grundierfüller – SYNTOPRIMER – KABEDUR Woodfiller (innen)

**Technische Angaben**

Dichte	Ca. 1.10 – 1.25 g/cm³
Festkörper	Ca. 58 – 62% Gewicht ca. 36 – 42% Volumen
Flammpunkt	KABEDUR Monolac > 21°C PU Härter 5370 > 21°C

**Sicherheitsdaten**

Vorsichtsmassnahmen	Beachten Sie die Hinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern. Es sind die Vorgaben der SUVA einzuhalten. Enthält brennbare Lösungsmittel und muss von Zündquellen ferngehalten werden.
Entsorgung	Anbruchmengen, Reste oder überlagertes Material können an dafür bestimmte Sammelstellen abgegeben werden. Es sind die gesetzlichen Richtlinien des UVEK über die Listen zum Verkehr mit Abfällen (LVA) in der Schweiz, bzw. des Europäischen Abfallartenkatalog (EAK), zu beachten.
KABE Recycling	Leergebinde und Altfarben können an KABE Farben zurückgegeben werden. Verlangen Sie für detaillierte Auskünfte unsere Informationsbroschüre
Allgemeines	Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendung der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen wieder. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allg. Verkaufs- und Lieferbedingungen. Dieses Merkblatt wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit des vorliegenden Dokuments.



**KARL BUBENHOFER AG**, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau SG  
Tel. +41 71 387 41 41, info@kabe-farben.ch, kabe-farben.ch  
Baufarben – Putze – Fassadendämmung – Industrielacke – Pulverlacke

**KABE Farben, Ges.m.b.H.**, Langegasse 31, AT-6850 Dornbirn  
Tel. +43 5572 21 568, info@kabe-farben.at, kabe-farben.at