

Aqua Metallschutz 345

Schutzanstrich für Metalle mit aktivem und passivem Korrosionsschutz



Werkstoffbeschreibung



Werkstoffart:

Eisenglimmer Dickschicht Grund- und Decklack für Metalle mit aktivem und passivem Korrosionsschutz. Thixotrop eingestellt.

Verwendungszweck:

Für Metalle im Innen- und Außenbereich wie z.B. Geländer, Zäune, Tore, Leuchter, Briefkästen, Rohre, Metallfassaden, Stahlrohrmöbel usw.

Eigenschaften:

- für innen und außen
- stoß-, schlag- und kratzfest
- gute Wetterbeständigkeit
- mit aktivem Korrosionsschutz
- rasche Trocknung
- direkt auf Stahluntergründen einsetzbar
- Dickschichtig anwendbar
- 3 in 1: Rostschutz, Haftgrund und Deckanstrich in einem System



Farbtöne:

Bestell-Nr.:

Farbton:

345 0701	DB 701
345 0702	DB 702
345 0703	DB 703
345 9005	Schwarz
345 9010	Weiß

Glanzgrad:

matt

Dichte:

ca. 1,35 g/ml

Verpackung:

3 x 750 ml

2 x 2,5 ltr.

Verdünnung:

Produkt ist verarbeitungsfertig eingestellt. Im Bedarfsfall mit Wasser. Achtung: Starkes Verdünnen kann den Korrosionsschutz verringern.

Lagerung:

Kühl und trocken lagern. Haltbarkeit 1 Jahr im ungeöffneten Originalbehälter. Vor Frost schützen.

Anwendungstechnische Hinweise

Untergründe:

Eisen, Stahl, Edelstahl, verzinkte Oberflächen, Aluminium (auch eloxiert), Hart-PVC, Pulverbeschichtungen, Coil Coating, Kupfer

Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss trocken und frei von Rost, Zunder, Öl, Fett und sonstigen Verunreinigungen sein; lose Farbteile gegebenenfalls entfernen. Bei Hartlötstellen sind Boraxreste völlig zu entfernen. Altanstriche sind

anzuschleifen. Aluminium vor der Beschichtung mit Nitro-Verdünnung entfetten.

Verzinkte Flächen (BFS Merkblatt Nr. 5): Korrosionsprodukte, Fett und sonstige Verunreinigungen müssen gründlich entfernt werden. Für die Vorbereitung von Zinkoberflächen hat sich eine Vorbehandlung mit verdünntem Salmiakgeist in Verbindung mit Netzmitteln bewährt. Auf 10 ltr. Wasser kommen ½ ltr. Salmiakgeist und ca. 8 ccm (1 Esslöffel) Netzmittel, z.B. Spüli, Pril usw. Mit diesem Gemisch wird unter Verwendung eines Kunststoffvlieses die Oberfläche geschliffen, bis der Schaum metallisch grau wird. Der Schaum muss ca. 10 Minuten auf der Oberfläche einwirken. Anschließend mit klarem Wasser nachwaschen und trocknen. Bewährt hat sich auch leichtes Überarbeiten mit dem Sandstrahlgebläse.

Aluminium / Edelstahl: Entfetten und mit Schleifvlies anrauen.

Hart-PVC: Reinigen und anschleifen.

Pulverbeschichtungen und Eloxal: Entfetten und gründlich anrauen. Pulverbeschichtungen auf Eignung prüfen. Eloxal nur Kleinflächen beschichten.

Anstrichaufbau: **2 – 3 x** Aqua Metallschutz 345

Verarbeitungsbedingungen: Vor Gebrauch gut aufrühren. Während der gesamten Verarbeitungs- und Trocknungszeit darf die Werkstoff-, Untergrund- und Luft-Temperatur 8°C nicht unter- und 30°C nicht überschreiten. Die Luftfeuchtigkeit sollte während der gesamten Zeit zwischen 30% r.F. und 75% r.F. liegen.

Kennzeichnung

Bindemittelbasis: Hochwertige Acrylat-Copolymerdispersion

Abfallschlüssel: 080111 **Giscode:** BSW30

Entsorgung: Nur völlig restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Ausgehärtete Reste können über den Restmüll entsorgt werden. Flüssige Lackreste müssen über die Schadstoffsammelstellen oder zugelassene Entsorgungsunternehmen entsorgt werden.

Sonstiges: Die Unfallverhütungsvorschriften der BG Chemie "Verarbeitung von Beschichtungsstoffen (VBG 23) sowie die "Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) 507" sind zu beachten. Lebensmittel während der Verarbeitung und der Trockenzeit aus den betreffenden Räumen entfernen. Weitere Informationen sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	streichen / rollen	Airless - spritzen	Niederdruck-spritzen
Verdünnung	Nach Bedarf	Bis 10%	nach Bedarf
Viskosität DIN4mm			
Düsengröße		HEA 517	
Spritzdruck		180 bar	

Trocknung	staubtrocken	griffest	überstreichbar	voll belastbar
(20°C/55% r.F.)*	ca. 1 Std.	ca. 2 Std.	ca. 4 Std.	ca. 5 Tage

Ergiebigkeit	streichen / rollen
m ² / ltr.	ca. 4 - 6

Besondere Hinweise

* Angegebene Trocknungszeiten gelten bei 20°C / 55% rel. Luftfeuchte und ausreichender Luftbewegung.
Folgende Bedingungen können die Trocknung verzögern:

- niedrige Temperaturen
- hohe Luftfeuchte
- übermäßige Schichtdicke
- fehlende Luftbewegung

Stand 11/18

PAUL JAEGER GMBH & CO. KG • Siemensstrasse 6 • 71696 Möglingen • Telefon +49 7141-24 44-0 • Telefax +49 7141-24 44 55 • info@jaegerlacke.de • www.jaegerlacke.de
Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen aus der Praxis, nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Wissenschaft und der Technik geben, sind unverbindlich und bekunden kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Bei Erscheinen einer durch techn. Fortschritt bedingten Neuauflage verlieren die vorstehenden Angaben ihre Gültigkeit. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.