

**EIGENSCHAFTEN**

Rostschutzfarbe, geeignet zur Verhinderung von Korrosion auf eisenhaltigen Metalluntergründen und aufgrund ihrer hervorragenden Haftung auch als Haftgrund für verzinkte Stahluntergründe, Aluminium, Leichtmetalle, Kunststoffe und Glasfaserverstärkte Kunststoffe. Sie zeichnet sich durch eine hervorragende Benetzung des Untergrundes, ausgezeichnete Haftung, Härte und Flexibilität aus und ist beständig gegen natürliche Beanspruchungen durch Maßänderungen des Untergrundes bei wechselnden Witterungsbedingungen. Sie ist leicht aufzutragen, verfügt über eine hervorragende Füllkraft, Verlauf und Deckkraft, bietet eine solide Haftung für Lacke und verbessert deren Deckkraft.

Sie basiert auf wasserverdünnten modifizierten Epoxyacrylharzen und Ionenaustauschpigmenten, die eine besondere Haftung auf Metall und eine Barrierewirkung aufweisen, um eine gute Wasserundurchlässigkeit und eine antioxidative Wirkung zu gewährleisten. Sie ist ideal für Tauchgänge geeignet. Die guten Verlaufeigenschaften und die geringe Spritzneigung ermöglichen den Auftrag mit Hand- oder Maschinenwerkzeugen und gewährleisten einen gleichmäßigen Film sowohl im professionellen als auch im Heimwerkerbereich.

Sie zeichnet sich durch eine schnelle Trocknung aus, die eine schnelle Lackierung ermöglicht, und durch Überstreichbarkeit auch mit lösungsmittelhaltigen Produkten, was sie zu einem vielseitigen Produkt macht. Sie eignet sich auch als Haftgrund für nachfolgende Lackschichten.

Da sie geruchsneutral ist, eignet sie sich besonders für Anwendungen in schlecht belüfteten Räumen.

Sie wird aus ausgewählten Rohstoffen mit geringer Umweltbelastung, reduzierter Umweltverschmutzung und minimalen Emissionen hergestellt, um das Wohlbefinden und die Sicherheit der Anwender und der Menschen in der Umgebung zu gewährleisten.

**ZUSAMMENSETZUNG**

Auf Basis von Epoxidharzen in wässriger Dispersion, passivierenden Pigmenten und Ionenaustauscher.

**PRODUKTEIGENSCHAFTEN**

		ANWENDUNG
KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT	GUT	
T		
HAFTUNG AUF	GUT	Innen PF16
VERSCHIEDENEN		
UNTERGRÜNDEN		
SCHLAGFESTIGKEIT	GUT	
WASSERDICHTIGKEIT	GUT	
TROCKENREST IN GEWICHT	60-64	Innen PF25
TROCKNUNG	Überstreichbar nach 8 Stunden; vollständig nach 5 Tagen.	Innenbereich PF:

**SPEZIFIKATION**

		METHODE
SPEZIFISCHES GEWICHT	1100-1250 g/l.	Innen PF3
DECKUNG	95-99	Innen PF11

**LAGERUNG**

Das Produkt ist bei Lagerung in den Originalbehältern bei einer Temperatur zwischen +5 °C und +30 °C 1 Jahr lang haltbar.

**FARBEN**

Ral 7035.  
 Zwischen den einzelnen Produktionschargen kann die Farbe leicht variieren, daher ist es notwendig, die Arbeit mit derselben Produktionscharge abzuschließen.

## VERWENDUNG

Geeignet zum Schutz von neuen oder zu wartenden Eisenkonstruktionen, die besonders korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind, wie z. B. Stahlkonstruktionen, Fensterrahmen, Geländer, Lastkähne, Zisternen, landwirtschaftliche Geräte in ländlicher, maritimer und industrieller Umgebung. Die empfohlene Schichtdicke für einen guten Schutz ist je nach Aggressivität der Umgebung festzulegen ( ) und die Anwendung muss immer auf einem perfekt sauberen Untergrund erfolgen. Überstreichbar mit wasserverdünnbaren Acryl-, Alkyd- und Polyurethanlacken sowie mit schnell trocknenden Alkydlacken auf Lösungsmittelbasis.

Geeignet als Haftgrundierung auf Materialien mit geringer Haftung wie verzinktem Stahl, Legierungen, Aluminium, Kunststoff und Glasfaser. Die Haftung auf dem Untergrund ist beeinträchtigt, wenn die Anwendung auf feuchtem Untergrund oder bei hoher Luftfeuchtigkeit erfolgt. Vor dem Schutz muss die galvanische Verzinkung 2-3 Monate lang der Witterung ausgesetzt werden. Wird als Zwischenbeschichtung im Lackierzyklus mit *Epoxy Zink 1K* verwendet, um die Haftung der nachfolgenden Produkte zu gewährleisten. Um eine gute Haftung zu gewährleisten, nach 12-16 Stunden Trocknung erneut auftragen und Nitrolacke vermeiden.

Wenn das Produkt bei niedrigen Temperaturen gelagert wurde, sollte es vor der Anwendung auf mindestens +15 °C erwärmt werden.

Während der Anwendung und Trocknungszeit muss die Temperatur über +15 °C und die Luftfeuchtigkeit unter 65 % liegen. Außerdem ist es wichtig, dass der Raum gut belüftet ist, um die Verdunstung des Wassers zu begünstigen. Bei höheren Farbauftragsstärken als angegeben oder bei anderen Umgebungsbedingungen kann sich die Trocknungszeit verlängern.

Das Vorwärmen des Produkts auf ca. 30 °C hat gute Ergebnisse erzielt, indem es die Deckkraft an den Kanten verbessert und Tropfenbildung verhindert hat. Das Produkt ist für die forcierte Trocknung im Tunnel und mit Heißluft bei +35 °C bis +50 °C geeignet.

Die tatsächliche Temperatur während der Anwendung muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht > 65 % betragen.

## WERKZEUGE

Pinsel, Sprühgerät, Rolle

## VERDÜNNUNG

Bis zu 7 % des Volumens mit Wasser

## ERTRAG

13-15 m<sup>2</sup>/l bei 35 °µ m trocken

## ANWENDUNGSTEMPERATUR

+5 °C bis + 30°C

## ANSTRICH

Die Behandlung der zu beschichtenden Oberfläche ist von größter Bedeutung und wirkt sich auf die Leistungsfähigkeit des Beschichtungszyklus aus.

Eine gute und korrekte Vorbereitung des Untergrundes ist eine Garantie für die Qualität und Haltbarkeit der Beschichtung: Ein hochwertiges Produkt, das auf einen minderwertigen Untergrund oder einen unsachgemäß behandelten Untergrund aufgetragen wird, ist einem vorzeitigen Verschleiß ausgesetzt, der durch mögliche Veränderungen der Beschichtung selbst gekennzeichnet ist.

### Neues Eisenprodukt

1. Die Oberfläche mit Nitro NV 5000 Verdünner reinigen und entfetten;
2. Tragen Sie zwei Schichten *Chromocap w* mit einer Trockenschichtdicke von 70µ m auf und warten Sie zwischen den einzelnen Schichten 8 Stunden.
3. Nach 8 Stunden zwei Schichten *Hydrocap* auftragen, dabei zwischen

den einzelnen Schichten 3 Stunden trocknen lassen, bis 70µ m trocken sind.

Für einen angemessenen Schutz in mariner und leichter industrieller Umgebung 100µ m trockenen Rostschutz + 70µ m trockenen Lack auftragen.

Für einen angemessenen Schutz in stark industrieller Atmosphäre 130µ m trockener Rostschutz + 70µ m trockener Lack auftragen.

#### **Wartung eines rostigen Eisenprodukts**

- A. Löse sich ablösende Farbe und Rost mit Schabern, Bürsten oder Schleifpapier ab.
- B. Tragen Sie eine Schicht *Chromocap W* auf die betroffene Stelle auf.
- C. Wie unter Punkt 3 vorgehen.

#### **Verzinktes Eisen**

1. Wichtig: Verzinktes Blech muss passiviert werden, indem die Gegenstände mindestens zwei bis drei Monate lang der Witterung ausgesetzt werden. Anschließend leicht anschleifen, um die oberflächliche Oxidschicht zu entfernen, und die Oberflächen mit Nitro NV 5000 verdünnen.

Alternativ empfiehlt sich ein leichtes Sandstrahlen mit Quarzsand.

2. Auf trockenen Untergrund *Chromocap W* auftragen.
3. Nach 8 Stunden zwei Schichten *Gladium-Lack* im Abstand von 24 Stunden auftragen.

*Gladium* kann durch *Remdur*, *Unifercap*, *Sintech*, *Supersinteol Rapido* ersetzt werden.

#### **Aluminium, Leichtmetalle, Kunststoff**

4. Mit Schleifpapier P180-P220 leicht anschleifen. Die zu behandelnde Oberfläche mit Nitro NV 5000 Verdünner gründlich reinigen und sicherstellen, dass sie trocken und frei von Silikon, Wachs, Fett und Fremdstoffen im Allgemeinen ist.
5. Auf den trockenen Untergrund *Chromocap W* auftragen.
6. Nach 8 Stunden zwei Schichten *Gladium-Lack* auftragen, im Abstand von 24 Stunden.

*Gladium* kann durch *Remdur*, *Unifercap*, *Sintech*, *Supersinteol Rapido* ersetzt werden.

Hinweis: Bei Kunststoffen wird aufgrund ihrer unterschiedlichen Eigenschaften empfohlen, spezifische Tests zur Haftung des Produkts auf dem Material durchzuführen.

## **PUNKT DER LEISTUNGSVEREINBARUNG**

Wasserverdünnbare Epoxyacryl-Rostschutzgrundierung zum Schutz von neuen oder zu wartenden Eisenkonstruktionen, die besonders korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind, wie z. B. Stahlkonstruktionen, Fensterrahmen, Geländer, Lastkähne, Tanks, landwirtschaftliche Geräte in ländlicher, maritimer und industrieller Umgebung, überstreichbar mit wasserverdünnbaren Acryl-, Alkyd- und Polyurethanlacken sowie mit schnell trocknenden Alkydlacken auf Lösungsmittelbasis, Verbrauch 140 ml/m<sup>2</sup>.

## **HINWEISE**

Für eine fachgerechte Ausführung der Arbeiten müssen die Hinweise zur Vorbereitung der Oberfläche in den CAP Arreghini-Handbüchern befolgt werden.

TECHNISCHE DATEN  
**CHROMOCAP W**

Wasserverdünnbare Grundierung mit hoher Rostschutzwirkung



Die Spezifikationen wurden bei +23 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65 % ermittelt. Unter anderen Bedingungen können die Daten und die Zeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen variieren.

Die technischen Informationen sind unverbindlich. Aufgrund der großen Vielfalt an Untergründen und Anwendungsbedingungen empfehlen wir, die Eignung des Produkts und seine Wirksamkeit durch Versuche am jeweiligen Objekt zu überprüfen.