

EIGENSCHAFTEN

Anstrich mit Rostschutzwirkung zur Vorbeugung gegen Rostbildung auf eisenhaltigen Untergründen, und aufgrund seiner ausgezeichneten Haftung ist er zudem als Haftprimer geeignet. Zeichnet sich durch eine optimale Benetzung des Untergrunds, ausgezeichnete Haftung, Härte und Geschmeidigkeit aus, hält den natürlichen Beanspruchungen durch Größenveränderungen des Untergrunds infolge der sich ändernden klimatischen Bedingungen stand. Leicht aufzutragen, ausgezeichnete Konsistenz, sowie Füll- und Deckvermögen. Stellt einen ausgezeichneten Untergrund für Lacke dar und verbessert deren Deckvermögen.

Das Produkt besteht aus Epoxy-Acrylharzen in wässriger Dispersion und Ionenaustauscher-Pigmenten, was eine perfekte Haftung auf Metall garantiert und eine Schutzbarriere bildet, verbunden mit guter Wasserundurchlässigkeit und Rostschutzwirkung. Es eignet sich für das Tauchverfahren.

Die Eigenschaften, bezüglich zweckmäßiger Konsistenz und eingeschränkter Neigung zu spritzen, erlauben sowohl dem Handwerker, als auch dem Laien, die Verarbeitung von Hand oder mit mechanischen Arbeitsgeräten und garantieren einen gleichmäßigen Film.

Er zeichnet sich durch rasche Trocknung aus, die eine schnelle Lackierung ermöglicht und er kann auch mit Produkten auf Lösemittelbasis überstrichen werden, die es zu einem Allround-Produkt machen. Eignet sich zudem als Haftprimer für die nachfolgenden Lackschichten.

Da es geruchlos ist, ist es besonders zweckmäßig für die Anwendung in schlecht belüfteten Räumen. Hergestellt aus ausgewählten, umweltfreundlichen Rohstoffen mit guter Umweltverträglichkeit und mit geringen Emissionen zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Anwender und der in den Räumen lebenden Personen.

ZUSAMMEN- SETZUNG

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

EIGENSCHAFTEN VON DRY

		Methode
KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT	GUT	
HAFTUNG AUF DIV. UNTERGRÜNDE	GUT	
STOSSFESTIGKEIT	GUT	
WASSERUNDURCHLÄSSIGKEIT	GUT	
TROCKENRÜCKSTAND IN GEWICHT	60-64%	Innen PF25

TECHNISCHE DATEN

		Methode
SPEZIFISCHES GEWICHT	1290-1390 g/l.	Innen PF3
TROCKNUNG	Überstreichbar 4-6Std.; Komplett 8Std..	Innen PF2
KONTRAST	95-99	Innen PF11

LAGERUNG

Das Produkt ist 1 Jahr haltbar, wenn es im Originalbehälter bei Temperaturen zwischen +5°C und +30°C gelagert wird.

FARBEN

Ral 7035.

Zwischen einer Produktion und der nächsten können die Farben leicht voneinander abweichen und daher sollte die Arbeit mit derselben Produktion beendet werden.

ANWENDUNG

Das Produkt ist zum Schutz neuer oder instanzzusetzender Konstruktionen aus Eisen geeignet, die besonders aggressiven Wirkstoffen ausgesetzt sind, wie Metallkonstruktionen im Allgemeinen, Tür- und Fensterrahmen, Geländer, Kähne, Zisternen, Landwirtschaftsgeräte in ländlicher, maritimer und industrieller Umgebung. Die für einen guten Schutz empfohlene Dicke, muss je nach Aggressivität der Umgebung bestimmt werden, und die Anwendung hat immer auf einem perfekt trockenen Untergrund zu erfolgen. Sie kann mit wasserverdünnbaren Acryl-, Alkyd-, Polyurethanlack und mit Lack auf Lösemittelbasis auf Alkydbaiss sowie

schnelltrocknendem Lack überstrichen werden.

Eignet sich als Haftprimer auf Materialien, die eine schlechte Haftung aufweisen, wie verzinktes Eisen, Legierungen, Aluminium, Plastik und Fiberglas. Die Haftung auf den Untergrund wird beeinträchtigt, wenn sie auf feuchtem Untergrund oder bei hoher Luftfeuchtigkeit aufgetragen wird. Vor dem Auftragen der Schutzlackierung muss das verzinkte Produkt 2-3 Monate durch Witterungseinflüsse oxidieren. Wird als Zwischenschicht beim Lackiersystem mit *Epoxy Zinc K1* verwendet, um eine gute Haftung der nachfolgenden Produkte zu gewährleisten. Um eine gute Haftkraft zu garantieren, nach 12-16 Stunden Trocknungszeit überstreichen und die Anwendung von Nitrolack vermeiden.

Wenn das Produkt bei niedrigen Temperaturen gelagert wurde, wird empfohlen, es vor dem Gebrauch auf mindestens +15 °C zu erwärmen.

Während der Anwendung und Trocknung sollte die Temperatur unbedingt über +15°C und die Luftfeuchtigkeit weniger als 65% betragen. Außerdem ist es wichtig, dass die Räume belüftet sind, damit das Wasser besser verdampfen kann. Dickere Farbschichten, als die angegebenen oder abweichenden Umgebungsbedingungen können zu einer längeren Trocknungszeit führen.

Das Vorwärmen des Produkts auf circa 30°C hat zu guten Ergebnissen geführt, das Deckvermögen an den Kanten verbessert und die Tropfenbildung wird vermieden. Das Produkt eignet sich für die Zwangstrocknung im Warmlufttunnel bei +35°/+50°C.

Die Echttemperatur beim Auftragen muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht > 65% sein

WERKZEUGE

Pinsel, Spritzgerät, Rolle

VERDÜNNUNG

Bis zu 7% in Volumen mit Wasser

ERGIEBIGKEIT

13-15 m²/l pro 35 µm trocken

ANWENDUNGS- TEMPERATUR ANSTRICH- SYSTEM

+5°C +30°C

Die Behandlung der zu beschichtenden Oberfläche ist von größter Bedeutung und hat einen Einfluss auf die Performance des Beschichtungszyklus.

Eine gute und korrekte Vorbereitung des Untergrunds ist eine Qualitätsgarantie für die Haltbarkeit der Beschichtung: Ein hochwertiges Produkt, das auf einen schlechten oder auf einen unzureichend behandelten Untergrund aufgebracht wird, ist für vorzeitigen Verschleiß bestimmt, der sich durch mögliche Veränderungen der Beschichtung kennzeichnen.

Neue Konstruktionen aus Eisen

1. Die Oberfläche reinigen und mit *Acetone per Lavaggio* entfetten;
2. Zwei Schichten *Chromocap W* mit einer Dicke von 70 µm trocken mit einer Wartezeit von 4-6 Stunden zwischen einer Schicht und der nächsten auftragen;
3. Nach 6-8 Stunden zwei Schichten *Hydrocap* mit einer Wartezeit von 8-12 Stunden zwischen einer Schicht und der nächsten mit 70 µm trocken auftragen.

Für einen geeigneten Schutz in maritimer und leichtindustrieller Umgebung 100 µm trocken Rostschutz + 70 Mikron trocken Lack auftragen.

Für einen geeigneten Schutz in schwerindustrieller Umgebung 130 µm trocken Rostschutz + 70 Mikron trocken Lack auftragen.

Instandhaltung von verrosteten, verzinkten Eisenkonstruktionen

- A. Mit Schabern, Bürsten oder Schmirgelpapier den abblättrenden Lack und den Rost entfernen;
- B. Auf die betroffenen Stellen eine Schicht *Chromocap W* auftragen;
- C. Wie unter Punkt 3 beschrieben fortfahren.

Verzinktes Metall

1. Es ist zu beachten, dass das verzinkte Blech passiviert werden muss, wobei die Produkte mindestens zwei, drei Monate lang Witterungseinflüssen ausgesetzt sind; anschließend ist die Oberfläche leicht anzuschleifen, um die entstandene oberflächliche Oxidpatina zu entfernen und die Oberflächen mit Nitro NV 5000 Verdüner zu entfetten.
Alternativ wird ein leichtes silikatisches Sandstrahlen empfohlen.
2. *Chromocap W* auf einen trockenen Untergrund auftragen.
3. Nach 4-6 Stunden zwei Schichten *Gladium*-Lack im Abstand von 24 Stunden auftragen.

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

Aluminium, Leichtmetalllegierungen, Kunststoff

4. Die Oberfläche leicht mit P180-P220 Schleifpapier anschleifen. Die zu behandelnde Oberfläche gut mit Nitro NV 5000 Verdüner reinigen und sicherstellen, dass sie trocken und frei von Silikon, Wachsen, Fetten und Fremdstoffen ist.
5. *Chromocap W* auf einen trockenen Untergrund auftragen.
6. Nach 4-6 Stunden zwei Schichten *Gladium*-Lack im Abstand von 24 Stunden auftragen.

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

HINWEIS: Bei Kunststoffen ist es aufgrund des unterschiedlichen Verhaltens ratsam, spezifische Haftungstests des Produkts am Material durchzuführen.

EINTRAG IM PRODUKT- VERZEICHNIS

Epoxy-Acryl-Rostschutzprimer, geeignet zum Schutz von neuen und instandzusetzenden Eisenkonstruktionen, die stark korrosiven Stoffen ausgesetzt sind, wie Metallkonstruktionen im Allgemeinen, Tür- und Fensterrahmen, Geländer, Kähne, Zisternen und Landwirtschaftsgeräte in ländlicher, maritimer und industrieller Umgebung, kann mit wasserverdünnbarem Acryl-, Alkyd- und Polyurethanlack, mit schnelltrocknendem, sowie mit Alkydlack auf Lösemittelbasis, mit einem durchschnittlichen Verbrauch von 140 ml/m² überstrichen werden.

HINWEISE

Für eine fachmännische Ausführung der Arbeit müssen unbedingt die Anweisungen für die Vorbereitung der Oberfläche befolgt werden, die im Book CAP Arreghini enthalten sind.

Die spezifischen Daten wurden bei +23°C, mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65% bestimmt. Unter anderen Bedingungen ändern sich die Daten und folglich auch die Zeiten zwischen den verschiedenen Vorgängen.

Die enthaltenen technischen Informationen stellen nur Richtwerte dar. Aufgrund der großen Vielfalt der Untergründe und Anwendungsbedingungen empfiehlt es sich, die Gebrauchstauglichkeit und die Wirksamkeit des Produkts durch Proben auf dem zu behandelnden Untergrund zu überprüfen.