

## Eisenglimmer-Dickschicht Eintopf-Acryl-Dickbeschichtung



### Produktbeschreibung

#### Anwendung

Farbiger, lösemittelhaltiger 1-Komponenten Beschichtungsstoff auf Basis eines Acrylharz-Kombinationsbindemittels, glimmerhaltig, thixotropiert. Korrosionsschutz von Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeresatmosphäre. Hallenkonstruktionen, Rohrleitungen, Brücken, Dächer, Gittermasten, Behälter, Wand- und Deckenverkleidungen. Außerdem geeignet für die Überholung alter Beschichtungen, z.B. bandbeschichtete Blechflächen, sowie für den Anstrich von Hart-PVC.

#### Eigenschaften

Dickschichtig, thixotrop, sehr gute Kantenabdeckung, dichter Film/schuppenförmige Füllstoffe (Barrierewirkung), schnelle Trocknung, Direkthaftung auf Verzinkung, Stahl, Aluminium und Hart-PVC. Temperaturbeständigkeit max. 80°C.

#### Farbton

RAL 9006, RAL 9007.  
Maschinell im Color Mix-Mischsystem tönbar.

#### Glanzgrad

Seidenmatt

#### Dichte

Ca. 1,2 g/cm<sup>3</sup>

#### Pigmentbasis

Titandioxid (Weiss), anorganische Buntpigmente

#### Bindemittelart

Acrylat

#### Inhaltsstoffe

Acrylharz, anorganische Buntpigmente, Titandioxid miner. Füllstoffe, Aromaten, Aliphaten, Additive.

#### Produkt-Code

M - PL 03

### Verarbeitung

#### Untergrund

Wir empfehlen hierzu die Beachtung der VOB, DIN 18363, Teil C, Abs. 3. Der Untergrund muss sauber, trocken, fett- und ölfrei sein.

## Verarbeitung

Haftungsstörende Substanzen wie z.B. Zunder oder Walzhaut, aber auch Rost, Salze und andere Korrosionsprodukte entfernen.  
Bei unbekanntem oder nicht genannten Untergründen empfehlen wir einen Probeanstrich.

### Stahl

Strahlen nach Norm-Reinheitsgrad Sa 2,5 (DIN55928/T4), frei von Staub, Öl und Fett. Bei geringer Belastung im Innenbereich oder außen Normalklima ohne aggressive Einflüsse oder Kondenswasserbelastung, ist gründliche maschinelle oder Handentrostung nach Norm-Reinheitsgrad St.3 möglich.

### Zink

Besonders wirksam ist die Dampfstrahl Reinigung mit Zusätzen nach Herstellervorschrift. Für kleinere Flächen hat sich die Ammoniak-Netz-Mittelswäsche nach BFS-Merkblatt Nr. 5 bewährt. Vor Beginn der Anstricharbeiten müssen die Flächen vollständig trocken sein. Evtl. vorhandene Roststellen sauber ausschleifen.

### Aluminium

Der Untergrund muss trocken und frei von Staub, Fett, Öl und Korrosionsprodukten sein.

### Altbeschichtungen

Gut haftende Altanstriche werden angeschliffen und sorgfältig gereinigt. Lose Teile sind zu entfernen, Schadstellen müssen nach Norm-Reinheitsgrad Sa 2,5 oder St 3 entrostet werden.

Die Eignung von **Eisenglimmer-Dickschicht** auf Pulverbeschichtungen muss grundsätzlich durch eine Probefläche ermittelt werden (Gitterschnitt).

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d.h. sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. **Vor Gebrauch gut aufrühren.**

**Hinweis: Farbton vor der Verarbeitung prüfen – kein Umtausch!**

Der Beschichtungsstoff wird verarbeitungsfertig geliefert. Zugabe von Verdünnung verringert die Standfestigkeit und reduziert die Trockenschichtdicke. Deshalb nicht verdünnen.

### Streichen:

Die Verarbeitung mit Ringpinsel oder weichem Flächenstreicher erfordert nur geringen Kraftaufwand, wenn das Material in kurzen Strichen satt aufgetragen wird. Starkes Ausstreichen muss unbedingt vermieden werden.

### Rollen:

**Eisenglimmer-Dickschicht** kann auch mit einer kurzflorigen Lammfellrolle verarbeitet werden. Dabei verbleibt eine Struktur mit deutlichen Schichtdicken unterschieden. Zur Erzielung einer ausreichenden Schichtdicke sollte mind. 2x gerollt werden.

	<p><u>Spritzen:</u> Spritzdruck an der Pistole mind. 160 bar, Düsengröße 0,018“ – 0,021“ Spritzwinkel 40-80. Gerätesiebe sollten eine Mindestmaschenweite von 250my haben. Diese Daten sind Richtwerte und sollten dem Objekt angepasst und gegebenenfalls korrigiert werden.</p> <p>Bei den Farbtönen RAL 9006 und 9007 wird das beste Ergebnis im Spritzverfahren erzielt. Beim Streichen und Rollen sind möglichst zwei Arbeitsgänge vorzusehen. Die Schichtstärke der Beschichtung bestimmt maßgeblich die Haltbarkeit der Beschichtung. Die zu erwartende Belastung ist bei der Auswahl des Beschichtungsaufbaus zu berücksichtigen. Bei Arbeiten an asbesthaltigen Untergründen unbedingt die TRGS 519 einhalten. Auf Coil-Coating-Pulver- und PVC-Beschichtungen empfehlen wir einen Probeanstrich mit anschließender Haftungsprüfung (Gitterschnitt).</p>
<b>Verbrauch</b>	Ca. 200 ml/m <sup>2</sup> pro Beschichtung. Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.
<b>Beständigkeit</b>	Chemische Einflüsse: Gute Beständigkeit ist gegeben in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeresatmosphäre. Außerdem gegen kurzfristige Belastung durch Seewasser, neutrale Salze, verdünnte Säuren und Laugen. <u>Nicht beständig</u> gegen Lösemittel, Öle, Fette, Treibstoffe, Mineralöle usw.
<b>Hinweise</b>	Aus rohstoffbedingten Gründen sind Farbtöne nicht völlig mit den genannten RAL-Bezeichnungen identisch. Bei intensiven Farbtönen können Farbpigmente aus der Oberfläche ausgerieben werden. Bitte beim Einsatz z.B. auf Handläufen oder anderen Bauteilen in Bereichen mit Publikumsverkehr beachten. Bei späterem Kontakt mit Dichtstoffen oder Dichtprofilen ist vorher sicherzustellen, dass Anstrichfilm und Dichtprofil miteinander verträglich ist. Dichtstoffe und Dichtprofile enthalten oft ungeeignete Weichmacher, die bei Kontakt mit Anstrichfilmen zum Kleben neigen. Bei ungeeigneten Fenster- und Türdichtungen <b>Eisenglimmer-Dickschicht</b> nicht verwenden. Nicht auf waagerechten Flächen mit Wasserbelastung einsetzen.
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Testbenzin oder Pinselreiniger reinigen.
<b>Trockenzeit</b>	Bei + 20°C und max. 60% rel. Luftfeuchte Staubtrocken nach ca. 3 Stunden Trocken und schleifbar nach ca. 12 Stunden Überstreichbar nach ca. 24 Stunden Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Mindestens +5°C für Luft- und Objekttemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.

## Hinweise

<b>Gebindegröße</b>	2,5 l
<b>Lagerung</b>	Trocken, kühl, frostfrei
<b>VOC-Sicherheitshinweis</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat A/i ): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g /l VOC.
<b>Sicherheitsratschläge</b>	Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Spritz-/Sprühnebel nicht einatmen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung vermeiden. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort mit Wasser gründlich abspülen. Nicht in die Kanalisation/ Gewässer oder in das Erdreich gelangen lassen. Evtl. Kennzeichnung aus dem EG-Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
<b>Entsorgung</b>	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV-Abfallschlüssel Nr. 080111.

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.  
Weitere Auskünfte erhalten Sie gebührenfrei unter 0800/ 63333782.



Lackfabrik J. Albrecht GmbH & Co. KG  
Industriestraße 24-26  
D-55120 Mainz  
Tel. 0 61 31 / 62 09 - 0  
Fax 0 61 31 / 62 09 - 40  
[www.lack-albrecht.de](http://www.lack-albrecht.de)  
[info@lack-albrecht.de](mailto:info@lack-albrecht.de)

Technische Information Stand 06/2015