



TECHNISCHES MERKBLATT

30835 SUPER-DICKSCHUTZ EG

EINSATZBEREICH

Super-Dickschutz EG ist ein dickschichtiger, lösemittelarmer Lack zum Schutz gegen Korrosion. Das Produkt haftet sicher und direkt auf vielen Untergründen und ist geeignet für die Verwendung als Grundierung und als Deckanstrich (Ein-Topf-System). Super-Dickschutz EG kann z.B. für Tore, Rohre, Geländer, Metall-Fassaden verwendet werden. Hoher Korrosionsschutz durch Eisenglimmer und aktive Pigmente.

EIGENSCHAFTEN

- Eintopfsystem für Grund-, Zwischen- und Deckanstrich
- geprüft auf Stahl und verzinktem Stahl gemäß Korrosionskategorie C3 hoch nach DIN EN ISO 12944-6
- dickschichtig anwendbar bei sehr guter Durchtrocknung
- effektiver Korrosionsschutz durch aktive Pigmente und Eisenglimmer
- exzellente Haftung auf vielfältigen Untergründen
- hohe Kantenabdeckung
- gute Wetterbeständigkeit
- versprödungsstabil
- aromatenfrei (VdL-RL-01)

FARBTON: DB 701
DB 702
DB 703

ALL-COLOR-WERKSTÖNUNG: 8340 altkupfer, DB 301, DB 310, DB 501, DB 502, DB 503, DB 510, DB 601, DB 602, DB 603, DB 610 und DB 704.

GEBINDE: 750 ml, 2,5 l, 10 l

VERBRAUCH: 120 – 150 ml/m² pro Anstrich, je nach Auftragsverfahren

GLANZGRAD: matt

ANWENDUNG

ALLGEMEINE REGELN:

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Alle Beschichtungen und Vorarbeiten sollten sich stets nach dem Objekt und den Anforderungen, denen es ausgesetzt wird, richten. Bitte beachten Sie hierzu die aktuellen BFS Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz. Siehe auch VOB, Teil C DIN 18363, Absatz 3 Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Alle Untergründe müssen sauber, trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. Unsichere Untergründe sind auf Tragfähigkeit und Eignung für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Gegebenenfalls Testfläche anlegen und Haftung mittels Gitterschnitt und/oder Gewebendabriss überprüfen. Bei Beschichtungsaufbauten sollte zwischen den einzelnen Beschichtungen ein Zwischenschliff erfolgen.

Vergraute und abgewitterte Holzzonen bis zum tragfähigen Untergrund abschleifen. Tragfähige Altanstriche reinigen und anschleifen. Scharfe Holzkanten abrunden. Für ausreichende Ablaufschrägen bei waagerechten Flächen sorgen.

Die Holzfeuchte sollte bei Laubhölzern 12 % und bei Nadelhölzern 15 % nicht übersteigen. Je trockener der Untergrund, desto größer ist die Eindringtiefe, wodurch die Schutzfunktion und Lebensdauer von Folgeanstrichen verbessert wird. Tropenhölzer mit trocknungsverzögernden Inhaltsstoffen mit Nitroverdünnung auswaschen und Probeanstrich anlegen. Im Außenbereich wird empfohlen unbehandelte oder freigelegte, pilzanfällige Hölzer mit Holz-Imprägnier-Grund vorzubehandeln. Technisches Merkblatt, DIN 68800, Teil 3 und BFS Merkblatt 18 beachten.

UNTERGRUND

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, tragfähig und frei von Trennmitteln sein.

GEEIGNETE UNTERGRÜNDE:

Altlackierungen, Eisen, Stahl, Edelstahl, Zink und verzinktes Stahl, Aluminium, Kupfer, Messing, Hart-Kunststoffe.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

ALTLACKIERUNGEN:

Altackierungen auf festen Sitz prüfen. Nicht tragfähige Altackierungen restlos entfernen. Tragfähige Altackierungen gründlich reinigen und anschleifen. Bei unbekanntem Altbeschichtungen, z. B. auf Coil-Coating Blechen, empfehlen wir die Anlage von Testanstrichen und die Überprüfung der Haftung mittels Gitterschnittproben.

EISEN UND STAHL:

Eisen und Stahl gründlich entrostet. Evtl. vorhandene Walzhaut oder Zunder entfernen. Stark verunreinigte Stahloberflächen Strahlen im Norm-Reinheitsgrad SA 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944 - 4.

EDELSTAHL:

Edelstahl gründlich entfetten und abdampfen. Wir empfehlen die Anlage von Testanstrichen und die Überprüfung der Haftung mittels Gitterschnittproben.

ZINK UND VERZINKTE STAHLTEILE:

Mit SÜDWEST Zink- und Kunststoff-Reiniger reinigen. Das Technische Merkblatt und das BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten.

ALUMINIUM (NICHT ELOXIERT):

Mit SÜDWEST Kupfer- und Alu-Reiniger reinigen. Das Technische Merkblatt und das BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten.

KUPFER / MESSING:

Mit SÜDWEST Kupfer- und Alu-Reiniger reinigen. Das Technische Merkblatt beachten.

HART-KUNSTSTOFFE, Z. B. HART-PCV:

Mit SÜDWEST Zink- und Kunststoff-Reiniger reinigen. Das Technische Merkblatt und das BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten.

VERARBEITUNG

Gut aufrühren und streichen, rollen oder spritzen. Je nach Untergrund 2 – 3 Anstriche ausführen. Bei stark saugfähigen Hölzern kann der Grundanstrich bis max. 3 % verdünnt ausgeführt werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN:

Gut aufrühren und satt rollen, streichen oder spritzen. Damit eine hohe Schichtstärke aufgebracht werden kann möglichst unverdünnt anwenden. Handentrostete Untergründe 3 x, alle anderen Untergründe mindestens 2 x beschichten. Nassschichtstärke 100 - 300 µm pro Schicht, je nach Auftragsverfahren pro Arbeitsgang. Dabei werden Trockenschichtstärken von bis zu ca. 50 - 120 µm erzielt.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN:

Nicht unter +5°C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten und trocknen lassen. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.

APPLIKATION IM SPRITZVERFAHREN:

Verfahren	Düse	Materialdruck / Menge	Luftdruck	Verdünnung
Hochdruck	2,0	-	2,0 bar	5 - 10 %
Niederdruck	Mittlere	Ca. 2/3	max.	5 - 10 %

Airless	0,012 "	180 – 200 bar	-	-
Airmix	0,012 ..	150 – 180 bar	1,0 – 2,0 bar	-

VERDÜNNUNG / WERKZEUG:

Kunstharzlack-Verdünnung (aromatenfrei)

TROCKNUNG

(+ 20°C / 60 % rel. Luftfeuchte, 100 µm Nassschichtstärke)
staubtrocken: ca. 3 h
überarbeitbar: ca. 14 h

Durchgetrocknet nach 3 - 4 Tagen
Höhere Schichtstärke und/oder tiefere Temperaturen verzögern die Trockenzeiten

BESONDERE HINWEISE

Bitte durch einen Probeanstrich die Anstrichverträglichkeit mit vorhandenen Altanstrichen prüfen. Das Erlangen einer einheitlichen Schichtdicke sowie gleichmäßiger Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Im Allgemeinen führt das Spritzverfahren zum besten Ergebnis. Lösemittelbasierende Alkydharzlacke besitzen einen materialtypischen Eigengeruch, der auch nach der Trocknung noch wahrnehmbar sein kann.

Für großflächige Anwendungen in Aufenthaltsräumen empfehlen wir deshalb den Einsatz von SÜDWEST Lacken auf Wasserbasis, die für den Inneneinsatz empfohlen werden.

FARBTONBESTÄNDIGKEIT GEMÄß BFS-MERKBLATT NR. 26:

Klasse: B, Gruppe: 1 - 3 je nach Farbton

EG-RICHTLINIE 2004/42/EG

Das Produkt „Super-Dickschutz EG“ unterschreitet den VOC-Höchstwert der Produktkategorie i (500 g/l), und ist somit VOC-konform.

VDL-DEKLARATION

Alkydharze, (je nach Farbton anorganische und/oder organische Pigmente), anorganische Weiß-, und Schwarzpigmente, mineralische Füllstoffe, Effektpigmente, Eisenglimmer, Korrosionsschutzpigmente, aliphatische Kohlenwasserstoffgemische, Alkohole, Netzmittel,

Antischaummittel, Schichtsilikate, Trockenstoffe, Antioxidantien, Haftvermittler, Lichtschutzmittel

GISCODE BSL20

ALLGEMEINE SICHERHEITS-RATSCHLÄGE

Während der Verarbeitung und Trocknung von Farben und Lacken ist für gute Belüftung zu sorgen. Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei Schleifarbeiten Staub nicht einatmen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen, schnupfen. Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Nicht in die Kanalisation oder in Gewässer gelangen lassen. Bei der Verschmutzung von Flüssen, Seen oder Abwasserleitungen entsprechend den örtlichen Gesetzen die jeweils zuständigen Behörden benachrichtigen. Weitere Angaben aktuelles Sicherheitsdatenblatt unter www.suedwest.de

LAGERUNG

Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei lagern.

ENTSORGUNG

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

TECHNISCHE BERATUNG

Für alle Fragen die durch dieses Technische Merkblatt nicht beantwortet wurden stehen unsere Außendienst-Mitarbeiter gerne zur Verfügung. Darüber hinaus beantwortet unser Technischer Kundendienst im Werk gerne alle Detailfragen. (06324/709-0)

HAFTUNGSHINWEISE

Wir bemühen uns um größte Sorgfalt. Allerdings können an dieser Stelle nur allgemeine Hinweise aufgrund der von uns gewonnenen Erfahrungen, Entwicklungen und Untersuchungen erfolgen, die naturgemäß nicht die individuellen Verhältnisse eines Projekts (Untergründe, Witterungsbedingungen, sonstige Bedingungen) berücksichtigen können. Der Verarbeiter ist daher gehalten, sich über den Stand der Technik selbst zu informieren und eigenverantwortlich zu handeln.

Unsere Mitarbeiter stehen mit konkreten Ratschlägen gerne zur Verfügung stehen. Für Kombinationen mit anderen Produkten übernehmen wir keine Gewähr. Durch die hier erfolgten Angaben wird indessen keine verbindliche Auskunft und Haftung begründet.

Im Übrigen verliert dieses Merkblatt seine Geltung mit dessen Einstellung oder dem Erscheinen einer Folgeauflage, worüber Sie sich jederzeit auf unserer Website: www.suedwest.de informieren können.

STAND: 20120/FEBRUAR/KM