

TECHNISCHES MERKBLATT

Metallack 3 in 1 Grund-, Zwischen- und Deckanstrich

Seite 1 von 5

Typ

weiß bzw. färbige, seidenmatt, lösemittelhaltige Eintopf-Dickbeschichtung auf Spezial – Alkydbasis.

Verwendungszweck:

Dickschichtiger, lösemittelhaltiger, hochviskos eingestellter 1-Komponenten Beschichtungsstoff als dekorativer Korrosionsschutz mit direkter Haftung für den Innen- und Außenbereich.

Zur seidengänzenden Lackierung von Konstruktionen aus Stahl nach Grundierung mit Allgrund in Land-, Stadt- und Industriatmosphäre. Zur Beschichtung von Hallenkonstruktionen, Rohrleitungen, Brücken, Dächern, Gittermasten, Behältern, Wand- und Deckenverkleidungen. Außerdem geeignet für die Überholung alter Beschichtungen, z.B. bandbeschichteter Blechflächen, sowie für den Anstrich von Hart-PVC.

Produkteigenschaften:

- VOC konformes Anstrichmittel
- dickschichtig zu verarbeiten
- sichere Kantenabdeckung auf profilierten Bauteilen
- hoher Korrosionsschutz
- hohes Deckvermögen
- hohe Wetterbeständigkeit
- wirksame Barriere Wirkung durch schuppenförmige Füllstoffe
- Direkthaftung auf Verzinkung, Kupfer, Aluminium u. Hart-PVC nach Grundierung mit Allgrund
- Grund-, Zwischen- und Schlussanstrich

Verpackungsgrößen: 1, 2,5 lt

Technische Daten:

Glanzgrad: seidenmatt - glänzend je nach Farbton / ca. 25 E. (60° Winkel)

Verbrauch: ca.180 ml / m² / Anstrich auf senkrechter glatter Fläche
(entspricht einer Trockenfilmstärke von 70 - 90 µm pro Anstrich)

Dichte: ca. 1,32 - 1,46 g / ml, je nach Farbton

Festkörpergehalt: ca. 65 GW. %, je nach Farbton

TECHNISCHES MERKBLATT

Metallack 3 in 1

Grund-, Zwischen- und Deckanstrich

Seite 2 von 5

Viskosität: Das Material ist verarbeitungsfähig eingestellt.

Trocknung bei 20°C / 60 % rel. LF:

Staubtrocken nach 60 Min. (bei Nassfilmstärke von 125 µm)

Griffest nach ca. 3 – 4 Std. (bei Nassfilmstärke von 125 µm)

Durchtrocknung nach ca. 14 Std.

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Standfestigkeit:

Streichen = Nassfilm ca. 200 µm / Anstrich

Airless = Nassfilm ca. 300 µm / Arbeitsgang

Bei feingliedrigen Konstruktionen und Profilen, wie Geländer, Masten usw. kann es, insbesondere beim Rollen Schwierigkeiten bereiten, die vorgenannten Schichtdicken zu erreichen. Gegebenenfalls ist eine weitere Beschichtung vorzusehen

Beständigkeit: Gute Beständigkeit (chem. Einflüsse) ist gegeben in Land-, Stadt- und Industriatmosphäre.

Nicht beständig gegen Lösemittel, Öle, Fette, Treibstoffe, Mineralöle, usw...

Temperaturbeständigkeit: max. 80°C (kurzfristig bis 100°C)

Lagerfähigkeit: 1 Jahr bei nicht angebrochenen, kühl und trocken gelagerten Gebinden.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur: mindestens + 8° C (Umgebungs- und Objekttemperatur)

Der Beschichtungsstoff wird verarbeitungsfertig geliefert, vor der Verarbeitung gründlich aufrühren. Zugabe von Verdünnung verringert die Standfestigkeit und reduziert die Trockenschichtdicke. Deshalb möglichst nicht verdünnen.

Applikationsarten: Streichen / Rollen / Spritzen

Streichen: Die Verarbeitung mit Ringpinsel oder Flächenstreicher erfordert nur geringen Kraftaufwand, wenn das Material in kurzen Strichen satt aufgetragen wird. Starkes Ausstreichen sollte unbedingt vermieden werden. Beim Streichen und Rollen sind möglichst zwei Arbeitsgänge vorzusehen.

TECHNISCHES MERKBLATT

Metallack 3 in 1 Grund-, Zwischen- und Deckanstrich

Seite 3 von 5

Rollen: GZD System 3 in 1 kann auch mit einer kurzflorigen Lammfellrolle verarbeitet werden. Dabei verbleibt eine Struktur mit deutlichen Schichtdicken-Unterschieden. Zur Erzielung einer ausreichenden Schichtdicke sollte mind. 2 x gerollt werden.

Airless-Spritzen: Unverdünnt. Spritzdruck an der Pistole mind. 160 bar. Düsengröße 0,018“ - 0,021“. Spritzwinkel 40-80°. Gerätesiebe mit 30 - 50 Maschen einsetzen. Dies entspricht einer Maschenweite von 0,560 - 0,315 mm.

Air-Mix: Spritzdruck 140 bar (Airless) / 3 - 4 bar Luft. Düsengröße 0,013” inch = 0,33 mm. 50 ° Spritzwinkel.

Vorgenannte Spritzdaten sind Richtwerte und sollten am jeweiligen Objekt angepasst, bzw. korrigiert werden.

Optisch anspruchsvolle Flächen sollten immer mittels Airless-Applikation erstellt werden.

Reinigen der Werkzeuge: Universalverdünnung

Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten. Arbeiten nur bei geeigneten Witterungsbedingungen ausführen (z.B. nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Niederschlag, Nebel, Staufeuchten, oder starkem Wind).

Arbeiten nicht bei niedrigen Umgebungstemperaturen oder zu kalten Bauteilen (Taupunktunterschreitung) ausführen.

Untergrundvorbehandlung

Die zu beschichtenden Untergründe / Oberflächen müssen sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie Schmutz, Wachs oder Fette sind zu entfernen
Untergrund auf Tragfähigkeit prüfen.

Lose Altanstriche entfernen, alte Lackanstriche mit Anlauger reinigen und anschließend gründlich schleifen.

Bei unbekanntem Untergründen, PVC, Coil-Coating Beschichtungen und Pulverbeschichtungen empfehlen wir grundsätzlich das Anlegen einer Musterfläche in Absprache mit unserem technischen Außendienst. Es muss eine Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 (Gitterschnitt) durchgeführt werden. Nicht geeignet sind Untergründe, wie Polyethylen, Polypropylen und eloxiertes Aluminium. Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnischen Abteilung.

TECHNISCHES MERKBLATT

Metallack 3 in 1

Grund-, Zwischen- und Deckanstrich

Seite 4 von 5

Beschichtungsaufbau

Eisen / Stahl:

1. Korrodierte Eisen- und Stahlflächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrostet, im Einzelfall metallisch rein entrostet (Sa 2 ½). In Zweifelsfällen Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik nehmen.
2. Bei Bauteilen im Außenbereich / Außen Anwendung Grundbeschichtung mit Metallgrund oder 2K Epoxi-Grund unverdünnt.
3. Zwischenbeschichtung mit GZD System 3 in 1 unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit GZD System 3 in 1 unverdünnt.

Bei aggressiver Beanspruchung, z.B. Industrielatmosphäre, Seeklima, in chemischen Fabriken, Nassbetrieben, usw., ist eine zusätzliche Beschichtung mit GZD System 3 in 1 auszuführen.

E-Metalle (Alu, Zink, etc.) / Hart-PVC:

1. Verzinkte Untergründe mittels Ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen und mit klarem Wasser nachwaschen
Aluminiumflächen mittels Pinsel mit Nitroverdünnung abwaschen. Nachreiben mit sauberem Lappen. Schleifen mittels Schleifvlies (z.B. Scotch Brite). Schleifstaub mit lösungsmittelgetränktem Lappen entfernen; Kontrolle: Lappen darf sich nicht mehr durch Schleifstaub dunkel verfärben.
2. Grundbeschichtung mit GZD System 3 in 1 unverdünnt.
3. Schlussbeschichtung mit GZD System 3 in 1 unverdünnt.

Pulverbeschichtungen:

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.
2. Grundbeschichtung mit Epoxi-Grund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit GZD System 3 in 1 unverdünnt.

TECHNISCHES MERKBLATT

Metallack 3 in 1 Grund-, Zwischen- und Deckanstrich

Seite 5 von 5

4. Schlussbeschichtung mit GZD System 3 in 1 unverdünnt

Altbeschichtungen:

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.
2. Schadstellen (Abplatzungen / Korrosionsschäden) vorarbeiten und mit unverdünntem Metallgrund ausflecken.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit GZD System 3 in 1 unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit GZD System 3 in 1 unverdünnt.

Anstrichverträglichkeit zwischen GZD System 3 in 1 und der jeweiligen, zu beschichtenden Altbeschichtung im Vorfeld überprüfen.

Sicherheitsdaten

Sicherheitsratschläge (S-Sätze), Zusammensetzung nach VDL – Richtlinie, Kennzeichnung und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte dem gültigen EG – Sicherheitsdatenblatt.

Farb- und Lackabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

Entsorgung: Nur restentleerte Dosen zum Recycling geben. Nicht voll ausgehärtete Reste Sonderabfallsammlern oder Problemstoffsammelstellen übergeben.

Zusammensetzung nach VdL-Richtlinie: Acrylharzlack aromatenreich, Acrylharz, anorganische Buntpigmente, Titandioxid, mineralische Füllstoffe, Aromaten, Aliphaten, Additive.

Bitte Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten

Besondere Hinweise

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein. Haftungsstörende Substanzen wie Fette, Wachse, Rost, Salze, und andere Korrosionsprodukte entfernen. VOB Teil C, DIN 18363 beachten.