

TECHNISCHES MERKBLATT

Schmiedeantiklack grob und fein

Seite 1 von 5

Typ

schwarz, 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 Lackierung von Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium nach Grundierung mit Dekor Allgrund.

Zur Beschichtung von Zäunen, Grablaternen sowie dekorativen Metallteilen.

Produkteigenschaften:

- VOC konformes Anstrichmittel
- dickschichtig zu verarbeiten
- sichere Kantenabdeckung auf profilierten Bauteilen
- hoher Korrosionsschutz
- hohes Deckvermögen
- hohe Wetterbeständigkeit

Verpackungsgrößen: 375ml, 750ml und 2,5lt

Technische Daten:

Glanzgrad: seidenmatt

Ausgiebigkeit: 1kg reicht je nach Auftragsart und Schichtstärke für 7 – 8 m².

Dichte: ca. 1,23 g/cm³

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.

TECHNISCHES MERKBLATT

Schmiedeantiklack grob und fein

Seite 2 von 5

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

Standfestigkeit:

Streichen = Nassfilm ca. 200 µm / Anstrich

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.

Applikationsarten: Streichen

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 sind möglichst zwei Arbeitsgänge vorzusehen.

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.

TECHNISCHES MERKBLATT

Schmiedeantiklack grob und fein

Seite 3 von 5

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

Bei unbekannten Untergründen, PVC, Coil-Coating Beschichtungen und Pulverbeschichtungen empfehlen wir Dekor Allgrund sowie 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.

Beschichtungsaufbau

Eisen / Stahl:

1. Korrodierte Eisen- und Stahlflächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrosten, im Einzelfall metallisch rein entrosten (Sa 2 ½). In Zweifelsfällen Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik nehmen.
2. Bei Bauteilen im Außenbereich / Außen Anwendung Grundbeschichtung mit Allgrund
3. Zwischenbeschichtung mit Schmiedeantiklack unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit Schmiedeantiklack unverdünnt.

E-Metalle (Alu, Zink, etc.):

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. Mit Allgrund grundieren
3. Zwischenbeschichtung: Schmiedeantiklack unverdünnt
4. Schlussbeschichtung: Schmiedeantiklack unverdünnt.

TECHNISCHES MERKBLATT

Schmiedeantiklack grob und fein

Seite 4 von 5

Pulverbeschichtungen:

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.
2. Grundbeschichtung mit Allgrund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit Schmiedeantiklack unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit Schmiedeantiklack unverdünnt

Altbeschichtungen:

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

Anstrichverträglichkeit zwischen Schmiedeantiklack 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.

TECHNISCHES MERKBLATT

Schmiedeantiklack grob und fein

Seite 5 von 5

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.