Herbol-Rostschutzgrund

Rostschutzgrundierung für aussen und innen

I. Werkstoffbeschreibung

Lösemittelhaltige Rostschutzgrundierung für Eisen und Stahl wie Masten, Geländer, Stahlblech, etc. aussen und innen. Mit ausgezeichneter Korrosionsschutzwirkung und guter Haftung. In Verbindung mit dem geeigneten Decklack gute Wetterbeständigkeit.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Rostschutz-Grundbeschichtung für aussen und innen.
Farbtöne	Weiss, Verkehrsgrau RAL 7042, rotbraun
Abtönen	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar. Nicht mit anderen Produkten mischen oder abtönen.
Dichte	1,35 kg/l (Mittelwert bei weiss)
Glanzgrad	Matt
Zusammensetzung (gemäß VdL)	Alkydharz, Titandioxid, Zinkphosphat, anorganische Buntpigmente, Talkum, Aromaten, Alkohole, Ester, Testbenzine, Additive.
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 430 g/l VOC.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-PL 03
Packungsgrössen	1 l und 5 l
Lager- und Transportvorschriften	UN: Kein Gut der Klasse 3. Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten.
Gefahrenkennzeichnung **Xn**	Gesundheitsschädlich. Entzündlich. Gesundheitsschädlich beim Einatmen und bei Berührung mit der Haut. Reizt die Haut. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Schädlich für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben. Aerosol nicht einatmen. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen. Zum Löschen spezifisch angepasste Löschmittel verwenden. Kein Wasser verwenden. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Dieses Produkt und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Enthält Xylol, Kolophonium. Kann allergische Reaktionen verursachen.

AkzoNobel

Herbol
schnell · sicher · produktiv

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

Wichtige Hinweise

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeiten. Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden.

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten. Material vor Gebrauch umrühren. Auf wasserverdünnbaren Altbeschichtungen empfiehlt sich eine Probebeschichtung. Bei Kontakt mit Dichtstoffen und weichmacherhaltigen Kunststoffen können Verklebungen entstehen. Vorhandene Altbeschichtungen müssen weichmacherfrei sein.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Streichen, rollen, spritzen
Verdünnungsmittel	Zum Streichen und rollen unverdünnt, wenn nötig mit Universalverdünner 6217. Zum Spritzen mit Universalverdünner 6217, je nach System und Gerät.
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C und max. 30°C (Untergrund und Luft) eingehalten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden.
Trockenzeiten (bei 23 °C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	Staubtrocken nach ca. 30 Minuten, griffest nach 1-2 Stunden, überarbeitbar nach ca. 3 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 16 Stunden.
Verbrauch	Ca. 90 ml/m^2 pro Beschichtung
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 6217 oder mit Nitroverdünner 6220.
Lagerung	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei.

III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis

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.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrunderfordernisse	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten.

Beschichtungsaufbauten

Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sind zu entfernen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind evt. vorhandene Schadstellen objektbezogen mit geeigneten Spachtelmassen (z.B. Universal Spachtel*) auszubessern.
GRUNDBESCHICHTUNG	
Eisen und Stahl	Untergrund gut entrosten bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4). Eine Grundbeschichtung mit Rostschutzgrund. Im Aussenbereich ist für wirksamen passiven Korrosionsschutz eine zweimalige Grundbeschichtung erforderlich.
ZWISCHEN- UND SCHLUSSBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Auf grundierten Untergründen und intakten, vorbereiteten Altbeschichtungen können für den weiteren Beschichtungsaufbau, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle objektspezifisch geeigneten lösemittelhaltigen oder wasserverdünnbaren Lackfarben und Eisenglimmerfarben verwendet werden. Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080111 entsorgt werden.

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/ Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: Januar 2013
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Akzo Nobel Coatings AG
Täschmattstrasse 16
CH-6015 Luzern
Telefon +41 / 41 268 14 14
Telefax +41 / 41 268 13 18
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch