Herbol-Protector

Seidenglänzende Spezialbeschichtung für Eisen- und Nichteisen-Metalle, aussen und innen

I. Werkstoffbeschreibung

Protector ist eine spezielle, farbige Beschichtung zum Schutz und Design von Metallbauteilen wie Türen, Gitter usw. aus Nichteisen-Metallen (Zink, Aluminium, Edelstahl, Kupfer, Messing) und Eisen. Protector ist als funktionelle Schutzbeschichtung im Innen- und Aussenbereich einzusetzen. Sein zuverlässiger Korrosionsschutz wird durch drei Produkteigenschaften erreicht; sichere Haftung durch optimale Untergrundbenetzung, systemgerechte Elastizität sowie eine spezielle, korrosionsschützende Zinkphosphat-Pigmentierung. Protector ist auf Grund spezieller Lichtschutzmittel wetterbeständig. Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung kommen aus einem Gebinde, was rationelles und sicheres Arbeiten ermöglicht.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Aromatenarmes Spezialbeschichtungs-System auf Basis spezieller Epoxiester.
Farbtöne	Weiss ca. RAL 9010, weissaluminium ca. RAL 9006, antikkupfer, metallicsilber;
Abtönen	Über den Herbol-ColorService. BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten.
Glanzgrad	Seidenglanz
Dichte	1,30 kg/l (Mittelwert bei weiss) 1,49 kg/l (Mittelwert bei metallicsilber)
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Epoxiester, Titandioxid, Korrosionsschutzpigmente, organische und anorganische Pigmente, Füllstoffe, Testbenzine, Aromaten, Additive.
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 500 g/l. Dieses Produkt enthält max. 410 g/l VOC. (weiss 360 g/l, metallicsilber 370 g/l)
Produkt-Code Farben und Lacke	M-LL 02
Packungsgrössen	Weiss in 5 l Weissaluminium in 0,75 l und 5 l Metallicsilber und Antikkupfer in 0,75 l und 2,5 l Herbol-Color-Service in 1 l und 5 l

AkzoNobel

Herbol
schnell · sicher · produktiv

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

Lager- und Transportvorschriften	UN 1263 Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten.
Gefahrenkennzeichnung	Umweltgefährlich. Entzündlich. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen; dieses Produkt und seinen Behälter der Problemabfallentsorgung zuführen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Enthält 2-Butanonoxim, Cobaltbis(2-ethylhexanoat). Kann allergische Reaktionen hervorrufen.
Wichtige Hinweise	Dampf / Aerosol nicht einatmen. Auch 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, das heisst, 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. Weiss und von weiss abgeleitete Farbtöne neigen bei künstlicher oder unzureichender natürlicher Beleuchtung zur Farbtonveränderung. Diese für lösemittelhaltige Beschichtungsstoffe typische Erscheinung kann durch Dunkellagerung und ammoniakhaltige Raumluft verstärkt werden. Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelhaltigen Beschichtungsstoffen bearbeiten. Wenn mehrere Gebinde Metallic oder Antikkupfer für eine Fläche verwendet werden, müssen sie dieselbe Anfertigungsnummer tragen oder gemischt werden. Streifenbildung bei Metallic-Farbtönen sind materialbedingt. Bei verschiedenen Betrachtungswinkeln kann es zu unterschiedlichen Farbtoneindrücken kommen.

Aufgrund unterschiedlicher Farbwirkung auf verschiedenen Oberflächen (Struktur, Saugfähigkeit der Beschichtungsuntergründe) oder durch verschiedene Produkte (Glanzgrad, Oberflächenbeschaffenheit) können geringe Farbabweichungen auftreten. Dies ist kein Grund zur Beanstandung. Daher ist ein Probeanstrich vor Ort und eine Prüfung der Farbgenauigkeit im trockenen Zustand erforderlich.

Nach längerer Durchtrocknung bleibt die Beschichtung elastisch und erreicht eine ausreichende Oberflächenhärte. Entscheidend für einen dauerhaften Korrosionsschutz ist die Schichtdicke. Je höher die Schichtdicke, desto besser ist der Korrosionsschutz.

Besonderes:

Für mechanisch stark beanspruchte Oberflächen empfiehlt sich ein Anstrichaufbau mit 1-2 Grundbeschichtungen mit 2K-Epoxi-Primer und Zwischen- und Schlussbeschichtung mit Herbolux PU Satin* oder Herbolux Gloss*.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Streichen, rollen, spritzen

Verarbeitungshinweise (Fortsetzung)

Verdünnungsmittel	Zum Streichen und rollen unverdünnt. Zum Spritzen mit 5-10% Universal-Verdünner V40* verdünnen, je nach System und Gerät.
Airmix-spritzen	Düsengrösse 0,013 Zoll Spritzdruck Material ca. 160 bar
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C und max. 30°C eingehalten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden. Taupunkt beachten, um Kondenswasserbildung auszuschliessen.
Trockenzeiten (bei 23 °C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	Staubtrocken nach ca. 3 Stunden, grifffest nach ca. 12 Stunden, überarbeitbar nach ca. 24 Stunden. Die endgültige Oberflächenhärte wird erst nach einigen Tagen erreicht.
Verbrauch	Ca. 140 ml/m^2 pro Beschichtung.
Mindestauftragsmenge	Auf Zink und verzinkten Untergründen ist eine Mindestschichtdicke von 100-120 µm erforderlich, auf Eisen und Stahl eine Trockenschichtdicke von mindestens 120 µm. Dazu ist eine dreimalige Beschichtung mit Protector nötig. (Grundierung, Zwischen- und Schlussanstrich).
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Universal-Verdünnung V 40* oder mit Sangajol 5038.
Lagerung	Ca. 2 Jahre 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.
Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist eine dem Untergrund entsprechende Reinigung zwingend erforderlich. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.
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 Protector. Eine Optimierung der korrosionsschützenden Eigenschaften auf Eisen und Stahl erhalten Sie, wenn die erste Beschichtung mit Protector metallicsilber ausgeführt wird.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Zink und verzinktes Stahlblech	Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 0,5 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung, zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoff-Schleifvlies (z. B. Scotch Brite) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschliessend nochmals schleifen, bis der Schaum metallisch grau wird. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Protector.
Aluminium	Flächen gründlich mit Nitroverdünnung 6220 reinigen bzw. entfetten. Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies vollständig abschleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Protector.
Kupfer und Messing	Die Oberflächen entfetten und von Korrosionsprodukten gründlich reinigen. Dazu geeignet ist 10-prozentige Salzsäure in Alkohol. Die verdünnte Salzsäure wird auf die Kupferflächen aufgetragen. Anschliessend werden die Flächen mit Perlonvlies geschliffen. Danach muss mit Wasser gründlich nachgewaschen werden. Schutzmassnahmen: Gummihandschuhe und Schutzbrille, bei Innenarbeiten ist für gute Belüftung zu sorgen. Hinweis: Säuren gehören zu Gefahrstoffen. Sie sind entsprechend der Gefahrstoffverordnung zu kennzeichnen, zu lagern, zu verarbeiten und zu entsorgen. Eine Grundbeschichtung mit Protector.
Überstreichbare Kunststoffe (z. B. Hart-PVC)	Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 0,5 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung, zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoff-Schleifvlies (z. B. Scotch Brite) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschliessend nochmals schleifen. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Protector.
ZWISCHENBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Auf grundierte Flächen und vorbereitete, intakte Altbeschichtungen: Eine Zwischenbeschichtung mit Protector.
SCHLUSSBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Eine Schlussbeschichtung mit Protector. Beim Farbton Antikkupfer kann es auf Grund der echten Kupferpigmentierung durch Feuchtigkeitseinwirkung zu Verfärbungen kommen.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

3.906 Herbol-Protector
Lacke / Lasuren
Metallbeschichtungen

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

www.herbol.ch

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

AkzoNobel
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

Herbol
schnell • sicher • produktiv