# Herbol-Eisenglimmer

## Eisenglimmerfarbe für aussen und innen, lösemittelhaltig

### I. Werkstoffbeschreibung

Korrosionsschutzanstrich für Eisen und Stahl mit sehr guter Wetterbeständigkeit auf Basis von Alkydharzen. Für Stahlkonstruktionen wie Blechdächer, Masten, Brücken, Geländer, Schmiedeisenkonstruktionen, Kranen, Aussenanstriche von Tankanlagen, usw. Eisenglimmer bildet mit seinen Pigmentplättchen einen schuppenförmigen Panzer, der nicht nur den Untergrund, sondern auch das Bindemittel des Decklackanstriches schützt. Geeignet zum Streichen, Rollen und Spritzen.

## Werkstoffbeschreibung

| | |
|---|---|
| **Art des Werkstoffes** | Eisenglimmer-Schuppenpanzer Rostschutzfarbe auf Alkydharzbasis |
| **Farbtöne** | Anthrazit |
| **Abtönen** | Über den Herbol-ColorService.<br>Farbtöne Silbergrau, Silber dunkel, Kupfer, Heimatschutzgrün |
| **Glanzgrad** | Metallisch matt |
| **Dichte** | 1,41 kg/l (Mittelwert) |
| **Zusammensetzung (gemäss VdL)** | Alkydharze, Korrosionsschutzpigmente, Eisenglimmer, Aluminium, anorganische Buntpigmente, Talkum, Testbenzine, Aromaten, Additive |
| **VOC-EU-Grenzwert** | EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 500 g/l. Dieses Produkt enthält max. 360 g/l VOC. |
| **Produkt-Code Farben und Lacke** | M-LL 02 |
| **Packungsgrössen** | 1 l und 5 l |
| **Lager- und Transportvorschriften** | UN: -<br>Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten. |

## Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

| | |
|---|---|
| **Gefahrenkennzeichnung** | Reizend. Entzündlich. Reizt die Atmungsorgane. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, kann in Gewässern langfristig 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. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.<br>Enthält: 2-Butanonoxim, Cobaltcarboxylat. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. |
| **Wichtige Hinweise** | Beim Spritzen: Spritznebel nicht einatmen. Auch nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden.<br>Je nach Art des Auftrages (Pinsel, Roller oder Spritzpistole) und der Beschaffenheit der Oberflächen sind bei Glimmerfarben geringe Farbtonabweichungen unvermeidlich. Dies ist kein Grund zur Beanstandung. |

## Verarbeitungshinweise

| | |
|---|---|
| **Auftragsverfahren** | Streichen, rollen, Airless-Spritzen. |
| **Airless-Spritzen** | Düsengrösse 0,013 Zoll<br>Druck ca. 160 bar |
| **Verdünnungsmittel** | Streichen und rollen unverdünnt, wenn nötig mit Sangajol 5038. Zum Spritzen mit max. 5% Kunstharzverdünner 9615, 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% darf nicht überschritten werden. Besonders in den frühen Morgen- und den Abendstunden Kondenswasserbildung ausschliessen. Taupunkt beachten. |
| **Trockenzeiten (bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)** | Staubtrocken nach ca. 3 Stunden, grifffest nach ca. 8 Stunden, überarbeitbar nach ca. 18 Stunden. Die endgültige Oberflächenhärte wird erst nach ein paar Tagen erreicht. |
| **Verbrauch** | 120-140 ml/m² pro Anstrich, je nach Untergrund (Trockenschichtdicke 50 µm).<br>Auf Eisen und Stahl muss eine Trockenschichtdicke von mind. 100-120 µm erzielt werden. Im Regelfall ist eine zweimalige Beschichtung erforderlich (Zwischen- und Schlussbeschichtung). |
| **Reinigung der Werkzeuge** | Sofort nach Gebrauch 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 (Fortsetzung)

| | |
|---|---|
| **UNTERGRUNDVORBEREITUNG** | |
| **Allgemeine Untergrund-erfordernisse** | 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. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 20. Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist eine dem Untergrund entsprechende Reinigung zwingend erforderlich. |
| **Allgemeine Untergrund-vorbereitungen** | Reinigen des Untergrundes, insbesondere 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, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen 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). Ein bis zweimalige Grundbeschichtung mit Rostschutzgrund*. Eine Optimierung der korrosionsschützenden Eigenschaften auf Eisen und Stahl erhalten Sie, wenn eine zweimalige Beschichtung mit Rostschutzgrund* ausgeführt wird. |
| **Zink und verzinktes Stahlblech** | Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 0,5 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (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.<br>Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten! Ein bis zweimalige Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi Primer*.<br>**Anmerkung: Keine Alkydharz- oder Öl-Lacke direkt auf Zink verwenden!** |
| **Aluminium** | Flächen gründlich mit Nitroverdünnung reinigen bzw. entfetten. Oberflächen bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies schleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten!<br>Eine Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi Primer*. |
| **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.<br>Eine Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi Primer*. |

## Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

| | |
|---|---|
| **Überstreichbare Kunststoffe (z. B. Hart-PVC)** | Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 0,5 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (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!<br>Eine Grundbeschichtung mit 2K-Epoxi Primer*. |
| **ZWISCHENBESCHICHTUNG** | |
| **für alle oben genannten Untergründe** | Für grundierte Untergründe und vorbereitete, intakte Altbeschichtungen: Eine Zwischenbeschichtung mit Eisenglimmer. |
| **SCHLUSSBESCHICHTUNG** | |
| **für alle oben genannten Untergründe** | Eine Schlussbeschichtung mit Eisenglimmer. |

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt

**3.907 Herbol-Eisenglimmer**
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: März 2012
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