Protector Aqua

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

I. Werkstoffbeschreibung

Spezialbeschichtung zum Schutz und zur Gestaltung von Metallbauteilen wie Türen, Gitter usw. aus Nichteisen-Metallen (Zink, Aluminium, Edelstahl, Kupfer, Messing) und Eisen sowie auch auf Hart-PVC einsetzbar. 1-Pot-System als funktionelle Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung im Innen- und Aussenbereich. Protector Aqua bietet zuverlässigen Korrosionsschutz. Spezielle Additive ermöglichen eine dauerhaft gute Haftung.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Wasserbasierte Korrosionsschutzbeschichtung.
Farbtöne	Weiss
Abtönen	Über den Herbol-ColorService, Metallicfarbtöne aus Base LU4 BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten.
Glanzgrad	Seidenglanz
Dichte	1,26 kg/l (Mittelwert bei weiss) 1,07 kg/l (Mittelwert bei Base LU4 metallic)
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Acrylatdispersion, Titandioxid, Talkum, Wasser, Glykolether, Ester, Additive.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-LL 02
Packungsgrössen	Weiss in 2,5 l Herbol-Color-Service in 1 l und 2,5 l
Lager- und Transportvorschriften	UN - Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten.
Gefahrenkennzeichnung	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen. Inhalt/Behälter gemäss lokalen/nationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen. Enthält 1,2-Benzisothiazol-3(2H)-on. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

Wichtige Hinweise	Die Weiterbehandlungen wie Schleifen, Abbrennen etc. von Farbschichten kann gefährlichen Staub und/oder Rauch entwickeln. Nass-Schleifen/Planschleifen sollte nach Möglichkeit angewandt werden. Arbeiten nur in gut belüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.
	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. Wenn mehrere Gebinde für eine Fläche verwendet werden, müssen sie dieselbe Chargennummer tragen oder vor der Verarbeitung gemischt werden. Streifenbildung bei Metallic-Farbtöne bei Applikation mit Pinsel oder Roller 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, Applikationsmethode) 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.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Streichen, rollen, Airless spritzen Metallic-Farbtöne nicht spritzen.
Airless-Spritzen	Düsengrösse 0,012 Zoll (0,3 mm) Spritzdruck Material ca. 140 bar
Verdünnungsmittel	Zum Streichen und rollen unverdünnt. Zum Spritzen mit max. 5% Wasser verdünnen
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C bis max. 30°C (Untergrund und Luft) 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. 1 Stunde, grifffest nach ca. 2 Stunden, überarbeitbar nach 4-6 Stunden. Die endgültige Oberflächenhärte wird erst nach 1-2 Tagen erreicht.
Verbrauch	Ca. 100 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 Aqua nötig. (Grundierung, Zwischen- und Schlussanstrich).
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser
Lagerung	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei.
Hinweis zum BFS-Merkblatt Nr.26	Die Klassifizierung des Beschichtungsstoffes nach Bindemittelbasis entspricht dem BFS-Merkblatt Nr. 26, Klasse B. Die Klasse der Farbtonbeständigkeit ergibt sich aus der Klassifizierung des Produktes und der Mischrezeptur.

Verarbeitungshinweise (Fortsetzung)

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.

Beschichtungsaufbauten

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.
Allgemeine Untergrund-vorbereitungen	Reinigen des Untergrundes von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist eine dem Untergrund entsprechende Reinigung zwingend erforderlich. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sowie Ölfarbanstriche sind vollständig 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 Aqua.
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 Aqua.
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 Aqua.
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 Aqua.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

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 Aqua.
ZWISCHENBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Auf grundierte Flächen und vorbereitete, intakte Altbeschichtungen: Eine Zwischenbeschichtung mit Protector Aqua.
SCHLUSSBESCHICHTUNG	
für alle oben genannten Untergründe	Eine Schlussbeschichtung mit Protector Aqua.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

3.908 Protector Aqua
Lacke / Lasuren
Metallbeschichtungen

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080112 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: Dezember 2015
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

AkzoNobel
Akzo Nobel Coatings AG
Industriestrasse 17a
CH-6203 Sempach Station
Telefon 041 469 67 00
Telefax 041 469 67 01
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

Herbol®
schnell • sicher • produktiv