

PROTECTOR AQUA



Der neuartige Express-Metallschutz mit Mehrphasen-Technologie.

Seidenglänzende, wasserverdünnbare Spezialbeschichtung für Eisen, Stahl und NE-Metalle innen und außen

I. Werkstoffbeschreibung

Herbol Protector Aqua ist eine neuartige, farbige Spezialbeschichtung zum Schutz und Design von Metallbauteilen wie Türen, Gitter usw. aus NE-Metallen (Zink, Aluminium), Stahl und Eisen. Protector Aqua ist als funktionelle Schutzbeschichtung (Funktionsbeschichtung) im Innen- und Außenbereich einzusetzen. Sein zuverlässiger Korrosionsschutz wird durch drei Produkteigenschaften erreicht: sichere Haftung durch optimale Untergrundbenetzung und systemgerechte Elastizität sowie eine neuartige Mehrphasen-Bindemittel-Technologie. Hierdurch wird ein sehr hydrophober, wasserdampfundurchlässiger Film erzeugt, welcher das Basiselement des Korrosionsschutzes bildet. Der sehr gute Korrosionsschutz wurde vom Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH bestätigt (Korrosivitätskategorie C3). Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung kommen aus einem Gebinde. Dadurch ist ein sicheres, rationelles Arbeiten möglich. Lieferbar in weiß und weiteren Tausenden von Farbtönen sowie vielen attraktiven Metallic-Farbtönen über den Herbol-ColorService.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes:	Spezialbeschichtungssystem auf Acrylatbasis	
Farbtöne:	weiß und in Tausenden von Farbtönen sowie vielen attraktiven Metallic-Farbtönen	
Packungsgrößen:	weiß 0,750 l und 2,5 l; Herbol-ColorService 1 l, 2,5 l und 10 l	
Abtönen:	in Tausenden von Farbtönen sowie vielen Metallic-Farbtönen über den Herbol-ColorService und Tönservice ab Werk (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten)	
Glanzgrad:	seidenglänzend	
Dichte:	ca. 1,2 kg/l	
Zusammensetzung (gemäß VdL):	Acrylatdispersion, Titandioxid, Talkum, Wasser, Glykolether, Ester, Additive	
VOC-EU-Grenzwert:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/d): 130 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 90 g/l VOC.	
Produkt-Code	M-LW 01	
Farben und Lacke:		
Lager- und Transportvorschriften:	UN:-	

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

Gefahrenkennzeichnung: Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Kennzeichnung ist ebenfalls auf dem Produkt-Etikett angegeben und die Hinweise dort sind zu beachten.

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und die 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. Wenn mehrere Gebinde für eine Fläche verwendet werden, müssen sie dieselbe Anfertigungsnummer tragen oder untereinander vermischt werden. Streifenbildung bei Metallic-Farbtönen sind materialbedingt. Bei Metallic-Farbtönen kann es bei verschiedenen Betrachtungswinkeln zu unterschiedlichen Farbtonindrücken kommen. Die Protector Aqua ca. DB-Farbtöne sind nicht nach den Richtlinien der Deutsche Bahn AG freigegeben. 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. Herbol empfiehlt, auch bei Werkstönungen einen Probeanstrich vorzunehmen. Bei mechanisch stark beanspruchten Oberflächen (z. B. Fenster) empfehlen sich 1-2 Grundbeschichtungen mit Herbol 2K Epoxi-Primer LH* und Zwischen- und Schlussbeschichtung mit Herbol Herbolux PU Satin* oder Herbol Herbolux Gloss*.

Wir bezeichnen als Funktionsbeschichtung eine sicher haftende Beschichtung. Die wesentliche Eigenschaft ist der Korrosionsschutz. 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.

Hinweis:

PVC-haltige Türdichtungen können unter ungünstigen Bedingungen zu Verklebungen des Anstrichs führen.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren: streichen (unverdünnt), rollen (unverdünnt), spritzen (siehe Spritzdaten)

Spritzdaten:

GRACO

Gerätetyp	Wasser	Druck	Luftdruck	Düsengröße	Temperatur °C	Pistolenfilter	Gerätefilter
HVLP	–	max.	–	Nr. 4	–	HVLP Material Sieb	–
EasyMax WP11	–	Skala 10	–	309/411	–	blau	–
Airless	–	150	–	FFA 310-414	–	blau	blau
FinishPro	–	120	2	AAM 311-514	–	blau	blau
C-Max	–	120	–	–	40	–	–

WAGNER

Gerätetyp	Wasser	Druck	Luftdruck	Düsengröße	Temperatur °C	Pistolenfilter	Gerätefilter
XVLP	15-20 %	6-8	100 %	gelbes Frontend	–	–	grob
Airless	–	150	–	FF 410 - 412	–	grün	30 MA
TempSpray	–	120	–	FF 410 - 412	40	grün	30 MA

Hinweis: Weißaluminium (LU4 ungetönt) sollte bei Airless mit ca. 5 % mit Wasser verdünnt werden. Bei Metallic Filterkontrolle jede Stunde.

Verarbeitungstemperatur: mindestens + 7 °C, maximal + 28 °C für Untergrund, Luft und Oberfläche der zu beschichtenden Fläche bei der Verarbeitung und während der Trocknung. Besonders in den Früh- und Abendstunden Kondenswasserbildung ausschließen.

Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte): staubtrocken nach ca. 1 Stunde; griffest nach ca. 2 Stunden; überarbeitbar nach ca. 6 Stunden. Die endgültige Oberflächenhärte wird erst nach ca. 7 Tagen erreicht.

Verarbeitungshinweise (Fortsetzung)

Verbrauch:	ca. 80-100 ml/m ² pro Beschichtung
Trockenschichtdicke:	Auf Zink und verzinkten Untergründen ist eine Mindestschichtdicke von 90-100 µm erforderlich. Auf Eisen und Stahl muss eine Trockenschichtdicke von mind. 100 µm erzielt werden. Im Regelfall ist eine dreimalige satte Beschichtung erforderlich (Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung).
Reinigung der Werkzeuge:	sofort nach Gebrauch mit Wasser und Zugabe eines neutralen Netzmittels (z. B. pH-neutraler Haushaltsreiniger)
Lagerung:	ca. 2 Jahre im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei
Hinweis zum BFS-Merkblatt Nr. 26:	Die Klassifizierung des Beschichtungstoffes nach Bindemittelbasis entspricht BFS-Merkblatt Nr. 26: Klasse A. Die Klasse der Farbtonbeständigkeit ergibt sich aus der Klassifizierung des Produktes und der Mischrezeptur.

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 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.

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. 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 kreibenden 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. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.

GRUNDBESCHICHTUNG

Eisen und Stahl:	Untergrund gut entrostet, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 3 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4). Eine Grundbeschichtung mit Herbol Protector Aqua*. Nach der ersten Beschichtung auf blankem Metall kann es zu einer leichten Flugrostbildung kommen. Dieser wird aber bereits beim zweiten Anstrich isoliert.
Zink und verzinktes Stahlblech:	Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Britt) 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 Herbol Protector Aqua*.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Aluminium (nicht eloxiert): 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!
Eine Grundbeschichtung mit Herbol Protector Aqua*.

Überstreichbare Kunststoffe (z. B. Hart-PVC): Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z.B. Scotch Britt) nass schleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten!
Eine Grundbeschichtung mit Herbol Protector Aqua*.

ZWISCHENBESCHICHTUNG

Für alle oben genannten Untergründe: Für grundierte Untergründe und vorbereitete, intakte Altbeschichtungen: Eine Zwischenbeschichtung mit Herbol Protector Aqua*.

SCHLUSSBESCHICHTUNG

Für alle oben genannten Untergründe: Eine Schlussbeschichtung mit Herbol Protector Aqua*.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

Akzo Nobel Deco GmbH
Markencenter Herbol
Am Coloneum 2
D - 50829 Köln
Tel. +49 221 4006-7907
Fax. +49 221 4006-7917
info@herbol.de

www.herbol.de

Herbol Protector Aqua
Lacke/Lasuren/Metallbeschichtungen
FBH 41000

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben.
Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Ausgabe: November 2016
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese
Druckschrift ihre Gültigkeit

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.