



CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1

Typ

Farbige, seidenglänzende, lösemittelhaltige Eintopf-Dickbeschichtung auf Spezial – Acrylbasis.

Verwendungszweck

Dickschichtiger, lösemittelhaltiger, hochviskos eingestellter 1-Komponenten Beschichtungsstoff als dekorativer Korrosionsschutz mit direkter Haftung für den Innen- und Außenbereich.

Zur seidenglänzenden Lackierung von Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeresatmosphäre. Zur Beschichtung von Hallenkonstruktionen, Rohrleitungen, Brücken, Dächern, Gittermasten, Behältern, Wand- und Deckenverkleidungen. Außerdem geeignet für die Überholung alter Beschichtungen, z.B. bandbeschichteter Blechflächen, sowie für den Anstrich von Hart-PVC.

Produkteigenschaften

- VOC konformes Anstrichmittel
- dickschichtig zu verarbeiten
- sichere Kantenabdeckung auf profilierten Bauteilen
- hoher Korrosionsschutz
- hohes Deckvermögen
- hohe Wetterbeständigkeit
- wirksame Barrierewirkung durch schuppenförmige Füllstoffe
- Direkthaftung auf Verzinkung, Kupfer, Aluminium u. Hart-PVC
- Grund-, Zwischen- und Schlussanstrich

Verpackungsgrößen:	Ready 1,00 Liter / 2,50 Liter / 10,0 Liter
	Mix 1,00 Liter / 2,50 Liter / (10,0 Liter nur als Werkstönung)
Ready - Farbtöne:	Weiss / RAL 9006 / RAL 9007 /
	DB 701 / DB 702 / DB 703 (glimmerhaltig)

Mix - Farbtöne: Über die MixPlus-Tönteknik in RAL, NCS und vielen weiteren marktgängigen Farbtong Kollektionen tönbar. Nahezu unbegrenzte Farbtongpalette verfügbar.

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Produkte, die durch den MixPlus Mischservice erstellt wurden, sind vor Gebrauch auf Farbtongenaugigkeit zu prüfen und unmittelbar nach Anfertigung zu verwenden.

Basenbezeichnung: 0 = vollweiss
1 = halbweiss
2 = schwachweiss
3 = transparent
9 = RAL 9007

Technische Daten

Glanzgrad: seidenmatt - seidenglänzend je nach Farbton / ca. 25 E. (60° Winkel)

Verbrauch: ca. 180 ml / m² / Anstrich auf senkrechter glatter Fläche
(entspricht einer Trockenfilmstärke von 70 - 90 µm pro Anstrich)

Dichte: ca. 1,32 - 1,46 g / ml, je nach Farbton

Festkörpergehalt: ca. 65 Gew. %, je nach Farbton

Viskosität: Das Material ist verarbeitungsfähig eingestellt.

Trocknung bei 20°C / 60 % rel. LF: Staubtrocken nach 60 Min. (bei Nassfilmstärke von 125 µm)

Griffest nach ca. 3 – 4 Std. (bei Nassfilmstärke von 125 µm)

Durchtrocknung nach ca. 14 Std.

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Standfestigkeit: Streichen = Nassfilm ca. 200 µm / Anstrich
Airless = Nassfilm ca. 300 µm / Arbeitsgang

Bei feingliedrigen Konstruktionen und Profilen, wie Geländer, Masten usw. kann es, insbesondere beim Rollen Schwierigkeiten bereiten, die vorgenannten Schichtdicken zu erreichen. Gegebenenfalls ist eine weitere Beschichtung vorzusehen.

Beständigkeit: Gute Beständigkeit (chem. Einflüsse) ist gegeben in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeresatmosphäre.
Außerdem gegen kurzfristige Belastung durch Seewasser, neutrale Salze, verdünnte Säuren und Laugen.

Nicht beständig gegen Lösemittel, Öle, Fette, Treibstoffe, Mineralöle, usw.

Temperaturbeständigkeit: max. 80°C (kurzfristig bis 100°C)

Lagerfähigkeit: kühl, trocken und frostfrei im verschlossenen Originalgebilde

Verarbeitung

Der Beschichtungsstoff wird verarbeitungsfertig geliefert, vor der Verarbeitung gründlich aufrühren. Zugabe von Verdünnung verringert die Standfestigkeit und reduziert die Trockenschichtdicke. Deshalb möglichst nicht verdünnen.

Verarbeitungstemperatur: mindestens + 8° C (Umgebungs- und Objekttemperatur)

Applikationsarten: **Streichen / Rollen / Spritzen**

Streichen: Die Verarbeitung mit Ringpinsel oder Flächenstreicher erfordert nur geringen Kraftaufwand, wenn das Material in kurzen Strichen satt aufgetragen wird. Starkes Ausstreichen sollte unbedingt vermieden werden. Beim Streichen und Rollen sind möglichst zwei Arbeitsgänge vorzusehen.

Rollen: CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 kann auch mit einer kurzflorigen Lammfellrolle verarbeitet werden. Dabei verbleibt eine Struktur mit deutlichen Schichtdicken-Unterschieden. Zur Erzielung einer ausreichenden Schichtdicke sollte mind. 2 x gerollt werden.

Airless-Spritzen: Unverdünnt. Spritzdruck an der Pistole mind. 160 bar. Düsengröße 0,018" - 0,021". Spritzwinkel 40-80°. Gerätesiebe mit 30 - 50 Maschen einsetzen. Dies entspricht einer Maschenweite von 0,560 - 0,315 mm.

Air-Mix: Spritzdruck 140 bar (Airless) / 3 - 4 bar Luft. Düsengröße 0,013" inch = 0,33 mm. 50 ° Spritzwinkel.

Vorgenannte Spritzdaten sind Richtwerte und sollten am jeweiligen Objekt angepasst, bzw. korrigiert werden.

Bei den Farbtönen RAL 9006 und 9007 wird das beste Ergebnis im Spritzverfahren erzielt.

Optisch anspruchsvolle Flächen sollten immer mittels Airless-Applikation erstellt werden.

Reinigen der Werkzeuge: Verdünnung 488 oder Nitro-Universalverdünnung

Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten. Arbeiten nur bei geeigneten Witterungsbedingungen ausführen (z.B. nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Niederschlag, Nebel, Staufeuchten, oder starkem Wind).

Arbeiten nicht bei niedrigen Umgebungstemperaturen oder zu kalten Bauteilen (Taupunktunterschreitung) ausführen.

Untergrundvorbehandlung

Die zu beschichtenden Untergründe / Oberflächen müssen sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie Schmutz, Wachs oder Fette sind zu entfernen (siehe hierzu VOB DIN 18363, Teil C). Untergrund auf Tragfähigkeit prüfen.

Lose Altanstriche entfernen, alte Lackanstriche mit Anlauger reinigen und anschließend gründlich schleifen.

Bei unbekanntem Untergründen, PVC, Coil-Coating Beschichtungen und Pulverbeschichtungen empfehlen wir grundsätzlich das Anlegen einer Musterfläche in Absprache mit unserem technischen Außendienst. Es muss eine Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 (Gitterschnitt) durchgeführt werden.

Bei nicht ausreichender Haftung zum Untergrund zur Haftvermittlung das Produkt CWS WERTLACK® 2K Epoxi-Grund als Grundierung einsetzen.

Nicht geeignet sind Untergründe, wie Polyethylen, Polypropylen und eloxiertes Aluminium.

Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnischen Abteilung.

Beschichtungsaufbau

Eisen / Stahl:

1. Korrodierte Eisen- und Stahlflächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrostet, im Einzelfall metallisch rein entrostet (Sa 2 ½). In Zweifelsfällen Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik nehmen.
2. Bei Bauteilen im Außenbereich / Außenanwendung Grundbeschichtung mit CWS WERTLACK® Allgrund oder CWS WERTLACK® 2K Epoxi-Grund unverdünnt.
3. Zwischenbeschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 unverdünnt.

Bei aggressiver Beanspruchung, z.B. Industrielatmosphäre, Seeklima, in chemischen Fabriken, Nassbetrieben, usw., ist eine zusätzliche Beschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 auszuführen.

NE-Metalle (Alu, Zink, etc.) / Hart-PVC:

1. Verzinkte Untergründe mittels Ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen und mit klarem Wasser nachwaschen (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5).

Aluminiumflächen mittels Pinsel mit Nitroverdünnung abwaschen. Nachreiben mit sauberem Lappen. Schleifen mittels Schleifvlies (z.B. Scotch Brite). Schleifstaub mit lösungsmittelgetränktem Lappen entfernen; Kontrolle: Lappen darf sich nicht mehr durch Schleifstaub dunkel verfärben (siehe BFS-Merkblatt Nr. 6).

2. Grundbeschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 unverdünnt.
3. Schlussbeschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 unverdünnt.

Pulverbeschichtungen:

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.
2. Grundbeschichtung mit CWS WERTLACK® 2K Epoxi-Grund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 unverdünnt.

Altbeschichtungen:

1. Oberflächen mittels geeigneter Schleifmittel gründlich anschleifen.
2. Schadstellen (Abplatzungen / Korrosionsschäden) vorarbeiten und mit unverdünntem CWS WERTLACK® Allgrund ausflecken.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 unverdünnt.

Anstrichverträglichkeit zwischen CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 und der jeweiligen, zu beschichtenden Altbeschichtung im Vorfeld überprüfen.

Sicherheitsdaten

Einstufung und Kennzeichnung entnehmen sie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter <http://www.cws-wertlack.de/csw-de/service/infomaterial/sdb.php> downloaden können.

Produkt-Code / GISCODE gemäß BG-BAU – GISBAU:

Siehe Produktetikett und aktuelles Sicherheitsdatenblatt (Abschnitt 7.3)

Die Betriebsanweisung gemäß §14 der Gefahrstoffverordnung für ihren Betrieb finden Sie unter <http://www.wingis-online.de/>

Bitte Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten

Besondere Hinweise

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein. Haftungsstörende Substanzen wie Fette, Wachse, Rost, Salze, und andere Korrosionsprodukte entfernen. VOB Teil C, DIN 18363 beachten.

Bei der Beschichtung von Metall- und NE-Metallbauteilen auf Taufeuchte und Objekttemperatur achten Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitungen beachten und vermeiden.

Niedrige Temperaturen und / oder hohe Luftfeuchte können trocknungsverzögernd wirken, und den Anstrich negativ beeinflussen.

Für den Objektbereich, außergewöhnliche Beanspruchungen, und Verwendung in exponierten Lagen bitte Beratung über unseren Außendienst einholen.

Untergründe immer auf Tragfähigkeit für die jeweils vorgesehenen Anstrichsysteme überprüfen. Lose Altanstriche entfernen, alte tragfähige Anstriche reinigen und anschleifen.

Bei unbekanntem oder nicht aufgeführten Untergründen technische Beratung durch unsere Anwendungstechnik einholen und / oder einen Probeanstrich ausführen.

Bei Einsatz von Universalabtpasten, z.B. Mixol, beachten Sie bitte die technischen Merkblätter der jeweiligen Hersteller.

Aus rohstoffbedingten Gründen sind die Farbtöne nicht völlig mit den genannten RAL-Bezeichnungen identisch. Bei intensiven Farbtönen können Farbpigmente aus der Oberfläche ausgerieben werden.

Bitte beim Einsatz auf Handläufen oder anderen Bauteilen in Bereichen mit Publikumsverkehr beachten, dass das Produkt nicht handschweißbeständig ist.

Bei späterem Kontakt mit Dichtstoffen oder Dichtprofilen ist vorher sicherzustellen, dass Anstrichfilm und Dichtprofil miteinander verträglich sind. Dichtstoffe und Dichtprofile enthalten oft ungeeignete Weichmacher, die bei Kontakt mit Anstrichfilmen zum Kleben neigen. Bei ungeeigneten Fenster- oder Türdichtungen CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 nicht verwenden.

Die Schichtstärke bestimmt maßgeblich die Haltbarkeit der Beschichtung. Die zu erwartende Belastung ist bei der Auswahl des Beschichtungsaufbaus zu berücksichtigen.

Bitte bei Anstrichen auf Zink das BFS-Merkblatt Nr.5, bzw. auf Aluminium das BFS-Merkblatt Nr.6 beachten.

Arbeiten auf freiliegenden, asbesthaltigen Untergründen gemäß TRGS 519 untersagt.

Bei der Untergrundvorbehandlung und Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS -Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt / Main, beachten.

Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und / oder die benötigte Gesamtmenge untereinander mischen und vorhalten.

Bei der Verarbeitung wird das Tragen entsprechender Schutzausrüstung (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt) empfohlen.

Nicht auf waagerechten Flächen mit Wasserbelastung einsetzen.

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Aromatenfreie Lackqualitäten nicht mit aromatenhaltigen Lackfarben vermischen.

Bei optisch zusammenhängenden Bauteilen (z. B. Zarge/ Türblatt) auf Chargengleichheit achten.

Aggressive Substanzen wie z.B. stärkere Säuren, Laugen, Desinfektionsmittel, organische Farbstoffe (wie z.B.: Tee, Kaffee, Rotwein) können zu Farbtonveränderungen führen. Die Funktionsfähigkeit des Anstrichfilms wird hierdurch nicht beeinflusst.

Allgemeine Hinweise

Die vorstehenden Angaben wurden nach dem neusten Stand der Entwicklungs- und Anwendungstechnik zusammengestellt und enthalten beratende Hinweise. Sie beschreiben unsere Produkte und informieren über deren Anwendungen und Verarbeitung.

Angesichts der Vielseitigkeit und Unterschiedlichkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen und verwendeten Materialien können wir in unserer Beschreibung nicht jeden Einzelfall erfassen.

Für die Haltbarkeit der Produkte sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine Anwendungstechnische Beratung, wenn gleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich.

Rechtsverbindlichkeiten können aus den vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers / Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Technik geben, sind unverbindlich.

Sie begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer / Verarbeiter zudem nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.

Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle Angaben früherer Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für weitere technische Auskünfte und Informationen wenden Sie sich bitte unter der Rufnummer 02330 / 63 243 über unser Contact Management an unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Zusätzlich können Sie weitere Informationen über unsere Internetseite www.doerkencoatings.de abrufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

C - 44 CWS WERTLACK® Metallux 3 in 1 050820 FL

DÖRKEN COATINGS

Dörken Coatings GmbH & Co. KG
Wetterstrasse 58
D-58313 Herdecke/Ruhr
Tel.: 02330 63 243
Fax: 02330 63 100 243
Mail: coatings@doerken.de
Web: www.doerkencoatings.de

DÖRKEN
COATINGS