



Dickschicht 8014



Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Lösemittelhaltige Acryl-Dickbeschichtung für den Grund-, Zwischen- und Schlussanstrich (Eintopf-System).

Anwendungsbereich: Lösemittelhaltiger, 1-Komponenten Beschichtungsstoff auf Basis eines Acrylharz-Kombinationsbindemittels als Korrosionsschutz auf Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. 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. Gute Beständigkeit gegen chemische Einflüsse aus Land-, Stadt-, Industrie- und Meeresatmosphäre. Ebenfalls beständig gegen kurzfristige Belastung durch Seewasser, neutrale Salze, verdünnte Säuren und Laugen. Nicht resistent gegenüber Lösemitteln, Ölen, Fetten, Treibstoffen, Mineralölen etc.

Eigenschaften:

- dickschichtig verarbeitbar
- sehr gute Kantenabdeckung
- Direkthaftung auf Verzinkung, Kupfer, Aluminium u. Hart-PVC
- Grund-, Zwischen- und Schlussanstrich

Viskosität: dickflüssig

Glanzgrad: seidematt - seidenglänzend (je nach Farbton)

Farbton: Weiß, RAL 9006/9007 abtönbar über CONPART-Mix-System

Dichte (20°): Ca. 1,23 - 1,43 g/ml

Zusammensetzung:

Acrylharzlack, Acrylharz, anorganische Buntpigmente, Titandioxid, mineralische Füllstoffe, Aromaten, Aliphaten, Additive (nach VdL-Richtlinie).

Beschichtungstechnische Eigenschaften

Untergrundvorbereitung:

Die zu streichende Oberfläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie z.B. Fett, Wachs oder Poliermittel, aber auch Rost, Salze und andere Korrosionsprodukte entfernen. Die Untergründe müssen frei von Verschmutzungen, trennenden Substanzen, trocken und tragfähig sein. VOB, Teil C, DIN 18363, Abs. 3 beachten. Bei unbekanntem oder nicht genannten Untergründen empfehlen wir einen Probeanstrich. In schwierigen Fällen bitte vor Beginn der Arbeiten Rücksprache mit unserem technischen Außendienst halten. Während der Verarbeitung und der Trocknungsphase für gute Be- und Entlüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung und/oder Verarbeitung der Materialien im Spritzverfahren Atemschutzgerät anlegen.

Niedrige Temperaturen und/oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken. Untergrund auf Tragfähigkeit für Anstriche prüfen. Lose Altanstriche entfernen, alte tragfähige Lackanstriche mit Anlauger reinigen und matt anschleifen.

Stahl: Strahlen gemäß Norm-Reinheitsgrad Sa 2 ½ (DIN 55928 / T4), frei von Staub, Öl u. Fett. Bei geringer Belastung im Innenbereich, oder außen bei Normalklima ohne aggressive Einflüsse oder Kondenswasserbelastung, ist eine gründliche maschinelle Entrostung oder Handentrostung nach Norm-Reinheitsgrad St 3 möglich.

Zink: Besonders wirksam ist die Dampfstrahlreinigung mit Zusätzen nach Herstellervorschrift. Für kleinere Flächen hat sich die Ammoniak-Netz-Mittelwäsche nach BFS-Merkblatt Nr.5 bewährt. Abscheuern mit Kunststoff-Schleifvlies, möglichst mit warmem Wasser unter Zugabe von Ammoniak und Netzmittel (auf 10 Ltr. Wasser 0,5 Ltr. 25%ige Ammoniaklösung + 2 Kronenkorken Netzmittel, z.B. Priil). Den beim Scheuern entstandenen Schaum 10 Min. einwirken lassen, dann weiterschleifen bis der Schaum

Beschichtungstechnische Eigenschaften

grau wird. Gründlich mit klarem Wasser nachwaschen. Vor Beginn der Anstricharbeiten müssen die Flächen vollständig trocken sein. Evtl. vorhandene Roststellen sauber ausschleifen und mit CONPART Allgrund 8010 grundieren.

Aluminium: Der Untergrund muss trocken und frei von Staub, Fett, Öl und Korrosionsprodukten sein (Vorbehandlung gemäß BFS-Merkblatt Nr. 6).

Altbeschichtungen: Gut haftende Altanstriche werden angeschliffen und sorgfältig gereinigt. Lose Teile sind zu entfernen. Schadstellen müssen nach Norm-Reinheitsgrad Sa 2 ½ oder St 3 entrostet und mit CONPART Allgrund 8010 ausgefleckt werden. Die Eignung von CONPART Dickschicht 8014 auf unbekanntem Untergründen muss grundsätzlich durch eine Probefläche ermittelt werden. (Gitterschnittprüfung gemäß DIN EN 2409).

Verarbeitung:

Vorbereitung: Vor Gebrauch Material sorgfältig und homogen aufrühren.

Trocknung: (20°C u. 60% rel. LF): Staubtrocken nach 2-3 Std.. Überarbeitbar nach ca. 16 - 24 Std.. Durchtrocknung nach ca. 7-14 Tagen.

Verbrauch:

ca. 180 ml/m² / Anstrich (entspricht einer Trockenfilmstärke von 70 - 90 µm pro Anstrich)

Reinigen der Werkzeuge:

CONPART Universalverdünnung A I 1059

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht entnommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.



Dickschicht 8014



Beschichtungstechnische Eigenschaften

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)

Lagerung:

2 Jahre bei nicht angebrochenen, trocken gelagerten Gebinden.

Verarbeitungstemperatur:

Min. + 8°C (Anstrichstoff u. Untergrund)
Der Beschichtungsstoff wird verarbeitungsfertig geliefert, vor der Verarbeitung gründlich aufrühren. Zugabe von Verdünnung verringert die Standfestigkeit und reduziert die Trockenschichtdicke. Deshalb möglichst nicht verdünnen.

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: CONPART Dickschicht 8014 kann auch mit einer kurzflorigen Lammfell-rolle verarbeitet werden. Dabei verbleibt eine Struktur mit deutlichen schichtdicken-Unterschieden. Zur Erzielung einer ausreichenden Schichtdicke sollte mindestens 2x gerollt werden.

Airless-Spritzen: Spritzdruck an der Pistole mind. 160 bar. Düsengröße 0,018" - 0,021". Spritzwinkel 40-80°. Gerätesiebe sollten eine Mindestmaschenweite von 250 µm haben. Optisch anspruchsvolle Flächen sollten immer mittels Airless-Applikation erstellt werden.

Air-Mix (Luftunterstütztes Airless-spritzen):
Spritzdruck 140 bar (Airless) / 3-4 bar Luft.

Beschichtungstechnische Eigenschaften

Düsengröße 0,013" inch = 0,33 mm. 50° Spritzwinkel. Diese Spritzdaten sind Richtwerte und sollten am jeweiligen Objekt angepasst, bzw. korrigiert werden. Zur Verdünnung, bzw. Einstellung des Materials bitte „Besondere Hinweise“ im technischen Merkblatt beachten. Bei den Farbtönen RAL 9006 und 9007 wird das beste Ergebnis im Spritzverfahren erzielt.

Diese Spritzdaten sind Richtwerte und sollten am jeweiligen Objekt angepaßt, bzw. korrigiert werden.

Beschichtungsaufbau:

Stahl (handentrostete Flächen):

1 - 2 Grundanstriche mit CONPART Allgrund 8010 (je nach Anforderung)
2 Deckanstriche mit CONPART Dickschicht 8014

Stahl (bei aggressiver Beanspruchung, z. B. Industriemotoren, Seeklima, in chemischen Fabriken, Nassbetrieben, usw.): 1 - 2 Grundanstrich mit CONPART Allgrund 8010

2 Deckanstriche mit CONPART Dickschicht 8014

Zink, verzinkter Stahl, Aluminium, Hart-PVC:

Je nach Farbton und zu erwartender Beanspruchung 2 Deckanstriche mit CONPART Dickschicht 8014
Altbeschichtungen:
Ggf. ausflecken mit CONPART Allgrund 8010.
1 - 2 Deckanstriche mit CONPART Dickschicht 8014

Verpackung: 1 l / 2,5 l

GefStoffV.: entzündlich

Produktcode: BSL50

Besondere Hinweise:

Bitte beachten Sie beim Einsatz von Verdünnungsmitteln die Angaben der Sicherheitsdatenblätter. Bei Zugabe von Verdünnungsmitteln kann der zulässige VOC Grenzwert für

Besondere Hinweise

das Produkt unter Umständen überschritten werden.

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 z.B. 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 CONPART Dickschicht 8014 nicht verwenden.

Die Schichtstärke bestimmt maßgeblich die Haltbarkeit der Beschichtung. Die zu erwartende Belastung ist bei der Auswahl des Beschichtungsaufbaus zu berücksichtigen. Bei Einsatz von Universalabtopfungen, z.B. Mixol, beachten Sie bitte die Technischen Merkblätter der Hersteller.

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. Auf Coil-Coating-, Pulver- und PVC-Beschichtungen empfehlen wir einen Probeanstrich mit anschließender Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 (Gitterschnitt) durchzuführen. Auf Taufeuchte und Objekttemperaturen (Untergrund) achten.

Taupunktunterschreitung beachten. Enthält n-Butylacrylat. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Beim Spritzen PSA verwenden. Atemschutz mit Kombinationsfilter A-P2 (braun-weiß) verwenden. Achtung! Beim Sprühen können gefährliche lungengängige Tröpfchen entstehen. Aerosol oder Nebel nicht einatmen.

Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht entnommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.