



RISOCOAT-Korrosionsschutzlack

Korrosions- und Metallschutzfarbe
Für schwierige Untergründe



165010

07/13

Material:

Polyacrylat, Titandioxyd, inerte Füllstoffe, licht- und wetterbeständige Buntpigmente, verschiedene Lösemittel, Additive.

Spezifisches Gewicht:

1,12 - 1,35 kg/l, je nach Farbton.

Lieferviskosität:

Thixotrop.

Farbtöne:

Nach RAL, NCS und Sonder-Farbtöne nach Vorlage ab 11 kg auf Anfrage. Standard-Farbtöne in 2,5 l und 750 ml-Gebinden (siehe Preisliste).

Glanzgrad:

Seidenmatt.

Eigenschaften:

Zum Beschichten von feuerverzinkten Einfriedungen, Toren, Geländern, Dachrinnen, Stahlkonstruktionen sowie von nicht eloxierten Alu-Bauteilen, wie Vordächer, Hallentore, Fassaden-Verkleidungen etc., auch in aggressiver Atmosphäre, geeignet.

Untergrund und Vorbehandlung:

Alle Untergründe müssen sauber, trocken, rost-, fett- und staubfrei sein. Oberflächenverunreinigungen, die haftungsmindernd wirken (Walzhaut, Schweißrückstände u. ä.), sorgfältig entfernen. Nach DIN EN ISO 12944 empfehlen wir Strahlentrostung - Reinheitsgrad SA 2,5. Bei kleinen Flächen mit Lösemittel abwaschen, größere Flächen durch Dampfstrahlreinigung vorbereiten (siehe EN-ISO 12944-4, Punkt 12-14).

NE-Metalle wie Zink, Aluminium, verzinkter Stahl, Hart-PVC leicht anschleifen oder sweepen gemäß EN-ISO 12944-4, Punkt 6.2.3.4.1. Zink ist sofort nach dem Verzinken zu beschichten. Schon nach kurzer Zeit entstehen Reaktionen, die sich schädigend auf die Haftfestigkeit der Beschichtung auswirken.

Bei Überarbeitung von Pulverbeschichtungen sind Probeflächen anzulegen. Chemische Verfahren müssen auf ihre Eignung geprüft werden und der entsprechende Verfahrensablauf ist genau festzulegen.

Schwarzeisen und Stahl nach gründlicher Vorbereitung ein- bis zweimal mit RISOMUR-Haftgrund M 4022 grundieren. Vor Weiterverarbeitung Haftgrund gut austrocknen lassen. Je nach Applikationsart und Schichtdicke RISOMUR-Haftgrund M 4022 bis 5% mit RISOMUR Kunstharzverdünnung KV 657 einstellen. Keine handelsübliche Kunstharz-Grundierung verwenden.

Bei zweifelhaften/problematischen Untergründen wenden Sie sich an unsere technische Beratung unter Telefon 06403/9019-0.

Verarbeitung:

Mindestschichtdicke: 80 µm. Nur der erste Anstrich sollte gerollt oder gestrichen werden, da es evtl. bei direktfolgendem Deckanstrich zu starker Wiederanlösung kommen kann. Bei RISOCOAT-Korrosionsschutzlack wird das beste Oberflächenergebnis durch Spritzen erzielt.

Streichen/Rollen: unverdünnt, um die Mindestschichtdicke zu erreichen.

Luftspritzen: 1,5 -1,8 mm Düse bei 3-4 bar Eingangsdruck bis 10% mit RISOCOAT-Verdünnung MV 751 EG.

Airless-Spritzen: 0,28-0,60 mm Düse, je nach Farbton und Type. Spritzwinkel entsprechend der Werkstücke einstellen. Trockenfilmstärke mindestens 100 µm erforderlich.

Elektrostatik-Spritzen: Verschiedene Farbtöne sind elektrostatisch nicht spritzbar. Ansonsten ist das Material werkseitig auf 750 K/Ohm eingestellt.

Wird die Einstellung auf den der Anlage entsprechenden Leitwert ein- oder nachgestellt, kann sich die Trocknung verzögern, die Korrosionsschutz- und Wetterbeständigkeit sowie die Haftung verschlechtern. In diesem Fall sind vom Verarbeiter unbedingt Probeflächen anzulegen. Eine Produkthaftung wird vom Hersteller nach Zusatz weiterer Einstellmitteln ausgeschlossen. An einem Objekt nur mit gleichem Material und gleicher Fertigungsnummer arbeiten. Farbtonabweichungen bei Eisenglimmertönen und Metallfarbtönen sind nicht auszuschließen und technisch bedingt. RISOCOAT ist nicht geeignet für bewegliche Bauteile mit Dichtungen (Fenster, Türen etc.).

Verarbeitungstemperatur:

Während der Beschichtung muss die Objekttemperatur mindestens +5° C betragen. Hohe Luftfeuchtigkeit und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

Trocknung:

Die Trocknung erfolgt physikalisch.

staubtrocken: nach ca. 30 Min. bei +20° C bei 60% rel. Luftfeuchte,

griffest: nach ca. 3 Std. bei +20° C bei 60% rel. Luftfeuchte

überarbeitbar: nach ca. 6 Std. bei +20° C bei 60% rel. Luftfeuchte

durchgetrocknet: nach ca. 36-48 Std. bei +20° C bei 60% rel. Luftfeuchte

Bei kühler aber frostfreier und

belastbar: nach ca. 2 Wochen

Niedrige Temperaturen und /oder höhere Luftfeuchtigkeit sowie große Schichtdicken verzögern die Trocknung.

Verbrauch:

280 - 350 g/m² bei ca. 80 - 100 µm Schichtdicke - ohne evtl. Spritzverlust.

Verdünnung:

RISOCOAT-Verdünnung MV 751 EG (auch für ES-Spritzen)

Werkzeugreinigung:

Werkzeuge mit RISOMUR-Universal-Verdünnung oder RISOMUR-Nitro-Wasch-Verdünnung reinigen.

Verpackung:

30 kg-WB-Hobbock, (nur RAL-Töne ab 120 kg)

11 kg-WB-Eimer, (Sonder-Farbtöne auf Anfrage)

2,5 l-WB-Dose, Karton: 6 Dosen (15 Standard-Farbtöne)

750 ml-WB-Dose, Karton: 6 Dosen (15 Standard-Farbtöne)

Lagerung:

Im Originalgebinde bei trockener, kühler Lagerung mind. 24 Monate lagerstabil.

Entsorgung:

Leergebinde bei einer zugelassenen Sammelstelle abgeben, Materialreste als Sondermüll nach Abfallschlüssel 080111 entsorgen.

Kennzeichnung:

Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter www.risomur.de

Besondere Hinweise:

Bei der Verarbeitung sind die allgemeinen Richtlinien (VBG 23 - Verarbeiten von Anstrichstoffen) für den Umgang mit lösungsmittelhaltigen Anstrichstoffen zu beachten.

Die technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.