

Silberglanz 250**Epoxyester-Lack mit Aluminiumpigmenten für Stahlkonstruktionen, Seewasserfest**

| | |
|---|--|
| Eigenschaften: | Silberglanz 250 wird als Schutzanstrich für Stahlkonstruktionen oder Karosserien im Bergbau, Kraftwerksbau und Chemieanlagenbau verwendet. |
| Basis: | Schnelltrocknende Epoxyester – Kombination |
| Anwendungsbereiche: | für den Stahl- und Behälterbau, Bergbau, Kraftwerksbau und Chemieanlagenbau je nach Belastung als Einschichtbeschichtung |
| Farbtöne: | Silber, ca. RAL 9006 |
| Glanzgrad: | seidenmatt |
| Lieferviskosität: | leicht thixotrop, Verarbeitungsviskosität: Identisch mit Anlieferungsviskosität bzw. abhängig vom Spritzverfahren einstellbar |
| Verdünnung: | Rasol 800 |
| Verarbeitungstemperatur: | min. 5°C, min. + 3°C oberhalb der Taupunktgrenze |
| Festkörpervolumen: | ca. 38 - 40 ltr / 100 kg, je nach Farbton |
| Festkörpervolumen %: | ca. 40 - 45 je nach Farbton |
| VOC: | ----- |
| Dichte: | ca. 1,20 – 1,24 g /cm ³ / 20°C (DIN 53217), |
| theoretischer Verbrauch: | ca. 160 - 170 g/m ² pro Schicht bei 40 µm TFD, |
| Praxisverbrauch: | theoretischer Verbrauch plus Verlust / Zuschlag für Oberflächenstruktur, Rauigkeit, Bauteilgeometrie, verwendetes Applikationsmittel, Schichtdickenüberschreitungen bei angegebenen Mindestschichtdicken etc. (liegen zwischen 40 – 150 %) |
| Trocknung: | bei 20°C / 65 % rel. Luftfeuchtigkeit Staubtrocken nach ca. 30 Min., abhängig von der Nassschichtdicke Griffestrocknung nach ca. 120 Min., abhängig von der Nassschichtdicke |
| forcierte Trocknung: | nach minimal 5 Min. Abluftzeit bei Raumtemperatur ist eine Wärmetrocknung bis max. 80°C möglich, abhängig von der Nassschichtdicke |
| Überlackierbarkeit: | entweder "nass in nass" = sofort oder nach ca. 15 – 30 Min. bzw. nach max. 24 Stunden, abhängig von der Nassschichtdicke sowie nach vollständiger Durchhärtung (nach ca. 7 Tagen/20°C/65 % rel. Luftfeuchtigkeit) |
| Kennzeichnung gem GefStoffV: gem. VbF: | siehe Gebindeetikett und EG-Sicherheitsdatenblatt siehe Gebindeetikett und EG-Sicherheitsdatenblatt |
| Gefahrstoffverordnung: | Die Kennzeichnung nach gesetzlicher Vorschrift unterliegt ständiger Anpassung. Das Etikett entspricht dem aktuellen Stand |

Sicherheit am Arbeitsplatz: Hinweise BGV D 25 und Sicherheitsratschläge auf dem Etikett beachten

Untergrundvorbehandlung
und Beschaffenheit:

Sorgfältiges Entfetten mit geeignetem Mittel. Salze, Schmutz, Staub gründlich entfernen (ggf. Hochdruckwäsche). Strahlreinigung bis Sa 2 ½ - ISO 8501, Teil 1 - mit einem scharfkantigen Strahlmittel, um eine Mindestrauigkeit gem. Rugotest No. 3, BN 10a bzw. ISO-Comparator, Medium (G) zu erreichen.

Auf trockene, fettfreie Oberflächen auftragen. Zwei dünne Schichten, die im Abstand von 15 Minuten aufgesprüht werden, sind besser als eine dicke Schicht. Die optimale Schichtdicke beträgt ca. 40 µm. Beim Lackieren soll die Umgebungstemperatur mindestens 10 °C betragen. Die Temperatur der Oberfläche soll mindestens 5 °C betragen und mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. Die Eignung für das entsprechende Lacksystem muss vorab geprüft werden. Dazu wird eine Probestfläche mit **Silberglanz 250** lackiert. Nach einem weiteren Tag dürfen keine Blasen oder andere Veränderungen sichtbar sein. Beim Anritzen der Lackierung mit einem scharfen Skalpell dürfen keine größeren Stücke abplatzen. Für genauere Untersuchungen empfiehlt sich eine Gitterschnittprüfung nach ISO 2409.

Verarbeitung:

Rollen, streichen und verschiedene Spritzverfahren
Hierzu erbitten wir Ihre Rückfrage, da hierfür spezielle Materialien zur Verfügung stehen.

Während Trocknung und Härtung darf die Oberflächentemperatur 5 °C nicht unterschreiten. Bei Temperaturen um den Gefrierpunkt und darunter besteht die Gefahr von Eisbildung auf der Oberfläche (Haftungsverlust!). Beste Applikationseigenschaften werden bei einer Farbtemperatur von 17-23°C erhalten.

**Vorschläge zum Anstrichaufbau
bzw. zur Weiterbeschichtung:**

Vor dem Überstreichen gründlich reinigen (insbesondere nach Lagerung im Freien). Unter speziellen Umständen kann Anrauen nötig sein, um ausreichende Zwischenhaftung sicherzustellen.

Als Grundierung eignen sich insbesondere folgende Produkte:

Rafa-Zink 75, matt. Grundbeschichtungs- -Qualitäten. Andere müssen vor Einsatz auf Eignung geprüft werden.

zur Beachtung:

Anstrichgeräte und Werkzeuge sollten nach Beendigung der Arbeiten umgehend mit Verdünnung Rasol 800 gereinigt werden.

Anmerkung: Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrung nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Objekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Im Außeneinsatz können je nach UV- und Wetterbelastung sowie aggressiven klimatischen Verhältnissen Farbtonveränderungen und Oberflächen-Abbau erfolgen. Es wird deshalb empfohlen, je nach Objekt und Belastung, eine Probestfläche anzulegen. Von den Angaben unserer Merkblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden. In jedem Fall sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik einzuhalten. Im Übrigen gelten ausschließlich unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. **Ausgabe 01/08.** Ältere Ausgaben verlieren ihre Gültigkeit. Bei technisch überarbeiteter Neuauflage wird diese Ausgabe ungültig.