

Technische Information

TECHNICAL INFORMATION

**ALFA
LACKE**
150 Jahre

AZ-00

ALFAPLAST AZ

BESCHREIBUNG



ALFAPLAST AZ ist wetterfester Decklack und korrosionsschützende Grundierung in Einem und ermöglicht Neu- und Renovierungs-Anstriche bei praktisch allen Anwendungen in Haus, Hof und Betrieb.

ALFAPLAST AZ ist direkt anwendbar auf Zink, Rost, Eisen, Aluminium, Beton, Mauerwerk, Stein, Holz, GFK, Kunststoff und den meisten anderen festen Untergründen.

ALFAPLAST AZ ist eine Einkomponenten-Spezialbeschichtung für Metallteile und andere feste Oberflächen im Innen- und Außenbereich.

ALFAPLAST AZ ist sowohl funktionelle Grund- und Zwischenbeschichtung, als auch dekorative Decklackierung aus einem Gebinde.

ALFAPLAST AZ bietet ausgezeichnete Haftung durch sichere Untergrundbenetzung, hervorragenden Korrosionsschutz durch aktive Pigmentierung, hohe Füllkraft und gute Kantenabdeckung.

ALFAPLAST AZ lässt sich einfach durch spritzen, rollen oder streichen auf entsprechend vorbereitete Flächen oder tragfähige, gereinigte Altanstriche applizieren und zeichnet sich durch schnelle An- und Durchtrocknung aus.

ALFAPLAST AZ bildet eine hervorragend wetterbeständige, abriebfeste, dauerelastische und strapazierfähige Oberfläche.

ANWENDUNG

ALFAPLAST AZ findet Verwendung zur Beschichtung von Treppen- und Balkongeländern, Fenstergittern, Gartenzäunen, Toren, Containern, Anlagen und Maschinen, Stahlkonstruktionen, LKW-Chassis, Baumaschinen, Überdachungen, Stahl-Hallen, Mulden, sowie Beton-, Putz-, Holzflächen und vielen anderen.

ASCHAFFENBURGER LACK- UND FARBENFABRIK - DR. WILHELM KOHLHAUS GMBH & CO.
D-63741 Aschaffenburg - Mainaschaffer Strasse 101-105
Telefon +49 6021 3925-0 - Telefax +49 6021 3925-99 - eMail info@alfa-lacke.de

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	Acrylharz-Kombination, lufttrocknend		
OBERFLÄCHE	Seidenglanz		
DICHTE	1,25 - 1,42 kg/L je nach Farbton		
FESTKÖRPERGEHALT	58 - 65 % je nach Farbton		
TEMPERATURBESTÄNDIG	- 30 °C bis + 130 °C		
LIEFERVISKOSITÄT	ca 70 Sek DIN 4 mm		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	trocken	
	60 µm	30 µm	9,6 m ² /kg
	100 µm	50 µm	6,5 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und –bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 20 Min
		Griffest	ca 1 h
		Überlackierbar	3 - 4 h
VERDÜNNUNG	ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI		
FARBTÖNE	Weiß RAL 9010, PerlweißRAL 1013, Lichtgrau RAL 7035, Kieselgrau RAL 7032, Schokoladenbraun RAL 8017, Moosgrün RAL 6005, Tanengrün RAL 6009, Anthrazit RAL 7016, Schwarz RAL 9005, Weißaluminium ca. RAL 9006, Graualuminium ca. RAL 9007 Eisenglimmer-Farbtöne: Schmiedeschwarz 905 Grün DB 602, Grau DB 701, Grau DB 702, Anthrazit DB 703, Ab 5 kg sind nahezu alle anderen RAL-Farbtöne nach PG-Blatt lieferbar		
DECO-Paint	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i) 500 g/L 2010 Das Produkt enthält max 480 g/L		
PACKUNGSGRÖSSEN	1 L - 3 kg - 5 kg - 10 kg - 25 kg		

VERARBEITUNG

FLÄCHENVORBEHANDLUNG

Der Untergrund muss immer sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein und sollte möglichst Raumtemperatur haben.

Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist sorgfältige Reinigung und Entfettung (z.B. mit **ALFA UniClean**) erforderlich. Insbesondere sind alle Verschmutzungen, Korrosionsprodukte und k Reidenden Bestandteile, sowie nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel und -schichten (z. B. Walzhaut, Zunder) zu entfernen.

Aluminium

Flächen gründlich mit einem wässrigen Reiniger (z.B. **ALFA UniClean**) reinigen bzw. entfetten. Oberflächen bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies schleifen. Mit Wasser nachspülen und gut trocknen.

Blanke Eisen-Metalle

Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sorgfältig reinigen und ggf mit **ALFA UniClean** entfetten

Angerostete Eisen-Metalle / Gusseisen

Lose Partikel und Rostnester mit einer Drahtbürste entfernen, erforderlichenfalls anschleifen.

Zink oder verzinkte Oberflächen

Verzinkte Flächen mit einer „ammoniakalische Netzmittelwäsche“ reinigen (Wasser und Salmiakgeist (10:1) mit einigen Tropfen Spülmittel). Mit dieser Lösung und Schleifvlies (z. B. Scotch Britt) wird die Fläche sorgfältig bearbeitet bis ein gräulicher Schaum entsteht, 10 Min. einwirken lassen, anschließend gründlich mit Wasser nachspülen und gut trocknen lassen. Schutzbrille und Handschuhe tragen.

Bei fortschreitender Bewitterung werden Zink bzw. verzinkte Flächen matt und rau, es bilden sich Zinksalze an der Oberfläche (weißer Belag). Dieser Belag muss vor einer Beschichtung entfernt werden, da sonst keine Haftung möglich ist.

Kupfer und Messing

Die Oberflächen entfetten und von Korrosionsprodukten gründlich reinigen. Dazu werden die Flächen mit Schleifvlies geschliffen. Anschließend mit **ALFA UniClean** gründlich nachwaschen.

Überstreichbare Kunststoffe

Reinigung der Oberflächen mit **ALFA UniClean** und mit Schleifvlies (z. B. Scotch Britt) nass schleifen. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen.

Altanstriche

Lose Farb- und ggf. Rostpartikel mit einer Drahtbürste entfernen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Probeanstrich mit **ALFAPLAST AZ** durchführen. Wenn nach 15 Min kein Hochziehen erfolgt, kann der Anstrich durchgeführt werden. Nicht tragfähige Altbeschichtungen sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten.

ARBEITSBEDINGUNGEN

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 5 °C und die rel. Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Die Temperatur von zu beschichtenden Flächen muss mindestens + 3 °C über dem Taupunkt liegen und sollte nicht über + 30 °C betragen. Es ist darauf zu achten, daß im Winter Metallteile nicht unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden, da diese sonst feucht anlaufen können.

Bei Verarbeitung in tiefen Becken oder Silos unter unzureichenden Luftverhältnissen, ist der Einsatz von entsprechenden Belüftungsgeräten dringend anzuraten. Es ist zu beachten, daß die Lösemitteldämpfe schwerer als Luft sind und sich daher in Becken oder Behältern unten ansammeln. Die Frischluft kann dort ganz oder teilweise verdrängt werden. In solchen Fällen kann zusätzlich eine Frischluftmaske für den Verarbeiter notwendig werden.

VERARBEITUNGSART

Lackgebinde vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren!

ALFAPLAST AZ wird in der Regel mit einem Rund- oder Flach-Pinsel oder einer Rolle aufgetragen.

Die Verarbeitung kann jedoch auch durch Luftspritzen (Düse 1,5 - 1,7 mm/ 3- 4 bar) oder Airless / Airmix erfolgen. Einstellung zum Tauchen auf Anfrage.

Wichtig

Damit **ALFAPLAST AZ** seinen Korrosionsschutz voll entfalten kann, ist eine Trockenschichtstärke von mindestens 100 µm Voraussetzung. Diese Schichtdicke kann beim Auftrag mit dem Pinsel oder Rolle nach 2-3 Aufträgen, beim Spritzen mit 2-3 Kreuzgängen erreicht werden

ALFAPLAST AZ beim Streichen und Rollen immer nass in nass verarbeiten, um Ansätze zu vermeiden.

Beim Anstrich auf saugfähige Untergründe (z.B. Beton oder Holz) wird **ALFAPLAST AZ** für den ersten Anstrich 10-20 % verdünnt, um bessere Verankerung im Untergrund zu gewährleisten.

Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt „Allgemeine Lackiervorschriften“.

SICHERHEITSHINWEISE

Entzündlich

Bei Handhabung und Verarbeitung sind die Angaben und Vorschriften des EU-Sicherheitsdatenblattes für dieses Produkt sowie die im Umgang mit Chemikalien übliche Vorsichtsmaßnahmen unbedingt zu beachten.