

AZ-00

ALFAPLAST AZ

PRODUKTBESCHREIBUNG

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, 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 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-, Putzflächen und vielen anderen.

TECHNISCHE DATEN

ROHSTOFFBASIS	Acrylharz-Kombination, lufttrocknend	
OBERFLÄCHE	Seidenglänzend	
FESTKÖRPERGEHALT	ca 58 - 65 Gew-% (je nach Farbton)	
DICHTE	ca 1,25 – 1,40 kg/Liter je nach Farbton	
LIEFERVISKOSITÄT	ca 70 Sek DIN 6 mm	
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke trocken	Fläche
	60 µm	ca 9 m ² /kg
	100 µm	ca 6 m ² /kg

PRAKT. VERBRAUCH		Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und -bedingungen sowie Art und Geometrie der zu beschichtenden Teile.
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken ca 20 Minuten Griffest ca 60 Minuten Überlackierbar ca 3 - 4 Stunden
VERDÜNNUNGSMITTEL		ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI
SERIENFARBTÖNE		RAL-Farbtöne, Eisenglimmertöne nach DB, Schmiedeschwarz. Andere Farbtöne nach anderen auf Anfrage.
DECO-PAINT		EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.A/i): 500 g/L (2010) Das Produkt enthält max. 480 g/L
PACKUNGSGRÖSSEN		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.

VERARBEITUNGSBEDINGUNG

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 Belüftungs-geräten dringend anzuraten. Es ist zu beachten, daß die Löse-mitteldämpfe 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 einer Rolle („Mäuschen“) oder einem Rund- oder Flach-Pinsel 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) 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

Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.