

AZ-00 ALFAPLAST AZ

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFAPLAST AZ ist eine rasch lufttrocknende, wetterfeste 1K-Spezialbeschichtung und korrosionsschützende Grundierung in Einem und ermöglicht Neu- und Renovierungs-Anstriche bei praktisch allen Anwendungen in Haus, Hof und Betrieb im Innen- und Außenbereich. ALFAPLAST AZ ist direkt anwendbar auf Zink, Rost, Eisen, Aluminium, Beton, Mauerwerk, Stein, GFK, Kunststoff und den meisten anderen festen Untergründen.

ALFAPLAST AZ ist sowohl funktionelle Grundbeschichtung 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

PRODUKT-TYP	Acrylharz-Kombination, lösemittelhaltig
OBERFLÄCHE	Seidenglänzend
DICHTE	ca. 1,25 – 1,30 kg/L
FESTKÖRPERGEHALT	ca. 60 - 65 Gew.-%
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 130 °C

LIEFERVISKOSITÄT	ca. 70 Sek DIN 6 mm		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke		Fläche
	Nass	Trocken	
	130 µm	60 µm	6,0 m ² /kg
	175 µm	80 µm	4,5 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsverfahren 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	RAL-Farbtöne, Farblos, Eisenglimmer-Farbtöne nach DB. Andere auf Anfrage		
PACKUNGSGRÖSSE	3 kg, 5 kg, 11 kg, 25 kg		

VERARBEITUNG

FLÄCHEN- VORBEHANDLUNG

Der Untergrund muss immer sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von Substanzen sein, welche die Haftung beeinträchtigen können, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermittel 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 eine sorgfältige Reinigung und Entfettung erforderlich. Insbesondere sind alle nicht tragfähige Altanstriche, Verschmutzungen, Korrosionsprodukte, kreibenden Bestandteile und Trennmittel zu entfernen.

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

Eisen-Metalle / Gusseisen: Lose Partikel und Rostnester mit der Drahtbürste entfernen. Glatte Oberflächen anschleifen. Oberfläche sorgfältig entstauben / reinigen / entfetten



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.

Beton / mineralische Untergründe: Sand, lose Stein- oder Betonteile und sonstige Verschmutzungen sorgfältig entfernen (Dampfstrahler).

Für den Erstanstrich wird ALFAPLAST AZ je nach Saugkraft der porösen Flächen 10-20 % verdünnt, um bessere Verankerung im Untergrund zu gewährleisten. Die auftragende Menge sollte dabei so bemessen werden, dass sie zu ca. 2/3 in den Untergrund einzieht. (Probefläche anlegen)

Altanstriche: Lose Farb- und 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.

VERARBEITUNG

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.

VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren.

Rollen	Bevorzugt Lackierwalze, Verdünnungszusatz bis 5%
Luft-Spritzen	Düse 1,5 - 1,8 mm / 3-4 bar
Airless	Düse 0,28 mm - 0,33 mm / 140 – 160 bar
Airmix	Düse 0,28 mm - 0,33 mm / 70 – 100 bar
ESTA-Spritzen	Einstellung auf Anfrage
Streichen	Eingeschränkt durch schnelle Trocknung

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.

HINWEIS

Bei Verarbeitung in tiefen Becken oder Silos unter unzureichenden Luftverhältnissen, ist der Einsatz von entsprechenden Belüftungsgeräten dringend



anzuraten. Es ist zu beachten, dass die Lösemittel-
dämpfe 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.

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

**ASCHAFFENBURGER LACK- UND FARBENFABRIK
DR. W. KOHLHAUS GMBH**

D-63741 Aschaffenburg – Mainaschaffer Str. 101-105
Tel 06021 39250 - Fax 06021 392599
info@alfa-lacke.de

Unsere technische Beratung in Wort und Schrift erfolgt nach bestem Wissen,
jedoch grundsätzlich ohne Rechtsverbindlichkeit. Unsere Produkte sind für die
Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter unter Beachtung der zugehörigen
Sicherheitsdatenblätter bestimmt. Die Anwendung und Verarbeitung, sowie die
Prüfung der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck liegen
ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters, da die Umstände der
Anwendung außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten liegen. Im Übrigen gelten
unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Dieses Merkblatt ersetzt alle
früheren Ausgaben – Stand 03.03.23