sikkens

AkzoNobel

REDOX BL FORTE

Wasserverdünnbarer 2K-Epoxidharzlack für innen.

Wasserverdünnbarer, seidenmatter, 2K-Epoxidharzlack für innen als Grund- und Schlussbeschichtung.

ANWENDUNG

Anwendung	Redox BL Forte wird für Metallflächen, Zink, Aluminium und Kupfer im Innenbereich als Grund- und Schlussbeschichtung angewendet. Auf Hart-PVC sowie auf 2-K-Altbeschichtungen vorab eine Probebeschichtung ausführen. Hinweis: Das Produkt ist nur für sachkundige Verarbeiter bestimmt.
Eigenschaften	Seidenmatter 2K-Epoxy-Primer und -Decklack (Ein-Topf-System) für hochbelastbare, farbige Metalloberflächen im Innenbereich. Wasserverdünnbar, korrosionsschützend, nicht vergilbend, geruchsarm, hochabriebsbeständig und exzellent reinigungsfähig. Sehr gute mechanische und chemische Belastbarkeit. Guter Verlauf. Hitzebeständig bis 120 °C. Das Produkt ist mit allen Rubbol Lacken überarbeitbar.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte	ca. 1,44 kg/dm³ (gemischtes Produkt)
Festkörpergehalt	60 Vol.-% (gemischtes Produkt)
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/j): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 30 g/l VOC.
Farbtöne	weiß, Farbtöne über das Color-Mix-System (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten).
Glanzgrad	seidenmatt
Verbrauch	ca. 100-140 ml/m², ≙ 7-9 m²/l*; ca. 70 Mikrometer (objektbedingte Abweichungen durch Probebeschichtung ermitteln)
Mischungsverhältnis	Komponente A = 77 Vol.-% / 82 Gewichtsteile Komponente B = 23 Vol.-% / 18 Gewichtsteile Grundsätzlich dürfen 2K-Produkte nicht von Hand gemischt werden. Beim maschinellen Anmischen der beiden Komponenten ist zu beachten, dass zuerst die Komponente B restlos in das Gebinde der Komponente A zu geben ist. Um eine homogene Konsistenz und eine intensive Durchmischung zu erreichen, sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/Min. mindestens 2 Minuten lang zu mischen (leistungsfähige Bohrmaschine mit Wendelrührer). Es ist darauf zu achten, dass beim Rührvorgang auch die Seiten und Bodenbereiche des Gefäßes erfasst werden. Außerdem darf keine Luft eingerührt werden. Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 20 °C liegen. Nach gründlichem Mischen in ein zweites Gefäß umtopfen und erneut kurz maschinell durchmischen.
Verdünnung	Funktionsbeschichtungen maximal mit 10 Vol.-% mit Wasser verdünnen. Ist zusätzlich der Oberflächenverlauf ein Kriterium, kann das Produkt mit bis zu 20 Vol.-% mit Wasser verdünnt werden.
Verarbeitung	Material vor Gebrauch umrühren; streichen, rollen, spritzen (Hochdruck/Airless)
Spritzdaten	Hochdruck – Spritzdruck: 3-4 bar; Düsengröße: 1,3 mm; Spritzwinkel: – Airless – Spritzdruck: 120-140 bar; Düsengröße: 0,010 - 0,012 inch; Spritzwinkel: 20-40°
Topfzeit	bei 20 °C: ca. 2 Stunden; bei 30 °C: ca. 1 Stunde. Nach Ende der Topfzeit gerinnt das Material.
Mindestverarbeitungstemperatur	mind. 10 °C - max 30 °C für Untergrund und Luft bei der Verarbeitung und während der Trocknung. Maximale relative Luftfeuchte: 85 %. Die Untergrundtemperatur min. 3° über Taupunkt, optimale Verarbeitungstemperatur bei 20 °C.
Trockenzeiten bei 23 °C/50 % R.L.	staubtrocken nach ca. 3 Stunden; überarbeitbar nach min. 16 Stunden und max. 72 Stunden; belastbar nach ca. 7 Tagen
Produktgruppe	Epoxidharzlack (Produkt-Code RE 0)
Zusammensetzung gemäß VdL	Redox BL Forte, Komp. A: Polyamine, Wachse, Titandioxid, anorganische und organische Buntpigmente, Zinksalze, Calciumphosphat, Glimmer, Wasser, Glykole, Additive. Redox BL Forte, Komp. B: Phenol-Epoxidharzmischung

Gefahrenkennzeichnung	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Kennzeichnung ist ebenfalls auf dem Produkt-Etikett angegeben und die Hinweise dort sind zu beachten. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter der Telefonnummer: D +49 221-40067906 AT +43 810 500130
Reinigung der Werkzeuge	sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zugabe handelsüblicher Haushaltsspülmittel
Verpackung	1 l-Set (Komponente A = 770 ml, Komponente B = 230 ml) 2,5 l-Set (Komponente A = 1,925 l, Komponente B = 575 ml)
Lagerung	Lagerstabilität ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und trocken aber frostfrei lagern. Getöntes Material innerhalb von 4 Wochen verarbeiten.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei entsprechender Sammelstelle abgeben. Reste von Farben und Lacken niemals in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Eingetrocknete Pinsel und Rollen über Restmüll entsorgen.
DGNB	Angabe nach DGNB (deutsche Gesellschaft für nachhaltiges Bauen) **Kategorie 1** Beschichtungen auf Metall, Holz, Kunststoff **Qualitätsstufe 3**

VERARBEITUNGSHINWEISE

Grundregeln	Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler- und Lackierarbeiten sowie ÖNORM B 3430-1 Planung und Ausführung von Maler- und Beschichtungsarbeiten. Die Weiterbehandlung/ Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Nass-Schleifen/Planschleifen sollte nach Möglichkeit angewandt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.
Allgemeine Untergrunderfordernisse	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Glatte und dichte Untergründe anschleifen und säubern. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen. BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten!
Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind ggf. vorhandene Schadstellen mit geeigneten Spachtelmassen (z. B. Herbol-Universal Spachtel Aqua*) auszubessern.

BESCHICHTUNGSVARIANTEN

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen. Weitere Informationen zu den Beschichtungssystemen auf Anfrage.

Untergrund	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
Stahl und Eisen:	Mit Redox BL Forte.	Mit Redox BL Forte.
	Geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 3 oder Sa 2,5 nach EN ISO 12944-4.	
Zink und verzinkter Stahl:	Mit Redox BL Forte.	Mit Redox BL Forte.
	Ammoniakalische Netzmittelwäsche. BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten.	
Aluminium (kein eloxiertes Aluminium):	Mit Redox BL Forte.	Mit Redox BL Forte.
	Mit Kaltreiniger und Schleifvlies reinigen und anschleifen. BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten.	
Überstreichbare Kunststoffe z. B. Hart-PVC, verwandte Oberflächen, sowie geeignete 2-K-Altbeschichtungen:	Mit Redox BL Forte.	Mit Redox BL Forte.
	Mit Schleifvlies leicht anschleifen. BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten.	

WEITERE HINWEISE

Abrieb bei mechanischer Beanspruchung	Bei intensiven und dunklen Farbtönen kann bei mechanischer Beanspruchung ein Pigmentabrieb an der Anstrichoberfläche entstehen. Dieses entspricht bei seidenmatten Lackfarben dem Stand der Technik und ist nicht zu beanstanden.
Ausbesserungen	Ausbesserungen in der Fläche zeichnen sich, je nach Objektsituation, mehr oder wenig stark ab. Dieses ist gemäß BFS-Merkblatt Nr. 25, Punkt 4.2.2.1, Abschnitt e) unvermeidlich.
Ausführung in brillanten bzw. intensiven Farbtönen	Brillante, reine Intensivfarbtöne, z. B. in den Bereichen Gelb, Orange, Rot, Magenta und Gelbgrün, besitzen pigmentbedingt ein geringeres Deckvermögen. Wir empfehlen, bei kritischen Farbtönen in diesen Bereichen einen abgestimmten Grundfarbton deckend vorzustreichen. Darüber hinaus können über den Regelaufbau hinaus zusätzliche Anstriche erforderlich sein.
Begehbare Flächen	Begehbare Flächen unterliegen einer höheren mechanischen Belastung daher ist dieses Produkt hierfür nicht geeignet.
Farben einer Anfertigung	Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, sollten auf zusammenhängenden Flächen nur Farben einer Anfertigung (Charge) verwendet werden. Selbstverständlich sollte die Farbtongenauigkeit jedes Gebindes vor der Verarbeitung geprüft werden, um eventuelle Tönfehler frühzeitig zu erkennen.
Haltbarkeit	Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Bitte beachten Sie hierzu die jeweiligen BFS-Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V., die Anstrichgruppentabelle des Instituts für Fenstertechnik in Rosenheim und andere entsprechende Veröffentlichungen.

Kontakt mit Weichmachern vermeiden

PVC-haltige Tür- und Fensterdichtungen können unter ungünstigen Bedingungen zu Verklebungen des Anstrichs führen. Weichmacherfreie Profile verwenden.

Reinigung und Pflege

Zur Reinigung der lackierten Flächen ein sauberes, weiches Tuch, trocken oder feucht ohne den Einsatz von scheuernden, lösemittelhaltigen oder ätzenden Mitteln verwenden. Die Reinigung ohne starken Druck ausführen (Flächen nicht polieren). Im Vorfeld Probereinigung an unauffälliger Stelle durchführen. Nur vollständig getrocknete und abgebundene Flächen reinigen.

Untergründe schleifen

Wir empfehlen, einen Zwischenschliff zwischen den einzelnen Arbeitsgängen auszuführen. Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist ein Anschleifen der Flächen erforderlich.

*** Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.**

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Verkaufsverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Sikkens Produkte sind nur für sachkundige Verarbeiter bestimmt.

Akzo Nobel Deco GmbH • Am Coloneum 2 • D-50829 Köln • Tel. 0221.4006.7906 • Fax 0221.4006.7916
sikkens.de@akzonobel.com • www.sikkens.de

Akzo Nobel Coatings GmbH • Aubergstrasse 7 • A-5161 Elixhausen • Tel. +43 810 500 130 • Fax +43 662 48989-11
sikkens.at@akzonobel.com • www.sikkens.at