

# Aqua Blechdachfarbe

## Außen

### einkomponentiges, hochelastisches Dachbeschichtungssystem für Metaldächer

---

#### Allgemeine Beschreibung

Werkstoffart:	Wasserbasierte Spezialbeschichtung auf Basis spezieller Polymere
Anwendungsbereich:	Als Neu- oder Renovierungsbeschichtung auf Untergründen aus Eisen, Stahl, Zinkblech, verzinktes Eisen, nicht eloxiertes Aluminium und Blei.
Produkteigenschaften:	Geruchsneutral, hochabriebfest, schlag- und stoßfest, extrem elastisch (200 %), wasserdicht und beständig gegen viele Chemikalien. Kennzeichnungsfrei.
Farbton:	Grauweiß RAL 9002, Englischrot, Berchtesgadenergrün und Kieselgrau RAL 7032. Keine Lagerware. Sonderanfertigung ab 300 Liter.
Packungsgrößen:	15 ltr.

#### Technische Daten

Bindemittelbasis:	Acryl Co-Polymer
Dichte:	Ca. 1,3 – 1,4 g/cm <sup>3</sup>
Glanzgrad:	Seidenglänzend
Viskosität:	thixotrop
Verdünnungsmittel:	Wasser, möglichst unverdünnt verarbeiten
Verarbeitungstemperatur:	Objekt: +7 °C bis 40 °C Umluft: +7 °C bis 25 °C
Trocknung:	(23 °C 60 % rel. Luftfeuchtigkeit) Staubtrocken: nach 90 Minuten Überlackierbar: nach 24 Stunden Durchgetrocknet: nach 2 Wochen Die Werte können je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit stark abweichen. Bei Temperaturen unter +7 °C und bei Luftfeuchtigkeit über 80 % kann es zu Störung der Filmbildung kommen.

Ergiebigkeit: Pinsel/ Rolle: 200 – 300 g/m<sup>2</sup>/ Auftrag = 150 – 225 ml/m<sup>2</sup>/ Auftrag  
Airless: 300 – 500 g/m<sup>2</sup>/ Auftrag = 225 – 375 ml/m<sup>2</sup>/ Auftrag  
Für einen optimalen Metallschutz sind 800 g/m<sup>2</sup> = 600 ml/m<sup>2</sup> notwendig

GISCODE: BSW20

---

### **Verarbeitungstechnische Beschreibung**

Untergrundvorbehandlung: Der Untergrund muss tragfähig, trocken, sauber und frei von trennenden Substanzen (Öl, Fett, Wachs) sein.

Eisen und Stahl:  
Rost, Blattzunder, Walzhaut etc. müssen mechanisch entfernt werden (Sa2, St2).  
Sa2: Nahezu alle(r) Walzhaut/ Zunder, nahezu alle Beschichtungen und nahezu alle artfremden Verunreinigungen sind zu entfernen. Alle verbleibenden Rückstände müssen fest haften.  
St2: Stahloberflächen bzw. Oberflächen von metallischen Überzügen mit Resten von Beschichtungsstoffen einschließlich Rost und anderen Verunreinigungen.

Zinkuntergründe:  
Entfetten der Oberfläche mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche (siehe BFS Merkblatt Nr. 5). Weißliche Korrosionsprodukte restlos entfernen.

Aluminium:  
Anschleifen und reinigen (siehe BFS Merkblatt Nr. 6). Eloxiertes Aluminium kann nicht beschichtet werden.

Coil Coating und Pulverbeschichtungen:  
Auf Grund unterschiedlichster Zusammensetzung kann hier nicht von einer generellen Eignung ausgegangen werden. Deshalb ist zwingend notwendig ein Probeanstrich mit 250 bis 300 g/m<sup>2</sup> anzulegen. Nach 4 – 5 Tagen Trocknung ist eine Haftungsprüfung durchzuführen.

Blei:  
Entfetten und mit Schleifpapier oder einem Vlies eine Haftbrücke schaffen.

Altbeschichtung:  
Festsitzende Altbeschichtungen anschleifen und reinigen. Probeanstrich mit 150-225 ml/m<sup>2</sup> = 250 bis 300 g/m<sup>2</sup> anlegen. Nach 4 – 5 Tagen Trocknung ist eine Haftungsprüfung durchzuführen. Lose und abblätternde Altbeschichtungen sind restlos zu entfernen.

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Wissenschaft und Technik entsprechen. Bitte beachten Sie hierzu auch die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten.

Anstrichaufbau:

Aqua Blechdachfarbe ist verarbeitungsfertig eingestellt. Zum Streichen und Rollen unverdünnt aufbringen. Zum Spritzen kann die Dachbeschichtung geringfügig mit Wasser verdünnt werden. Keine organischen Lösungsmittel verwenden! Je nach Art der Aufbringung 2 – 3-mal unverdünnt auftragen.

Für einen optimalen Metallschutz sind  $800 \text{ g/m}^2 = 600 \text{ ml/m}^2$  (600  $\mu$  Nassfilm) erforderlich. Empfohlene Schichtdicke je nach

Auftragsverfahren:

Pinself/Rolle:  $150\text{-}225 \text{ ml/m}^2 = 150\text{-}225 \mu$  Nassfilm

Airless:  $225\text{-}375 \text{ ml/m}^2 = 225\text{-}375 \mu$  Nassfilm

600  $\mu$  Nassfilm entsprechen 350  $\mu$  Trockenfilm.

Als Korrosionsschutz immer in zwei unterschiedlichen Farbtönen arbeiten um Fehlstellen zu vermeiden.

**Vor Verarbeitung Probeanstrich durchführen**

Auftragsarten:

Streichen: Zum Streichen Pinsel mit Naturborsten verwenden.

Rollen: Zum Rollen langflorige Rolle verwenden.

Zügig durcharbeiten. Ansätze vermeiden. Nicht zu dünn austreichen.

Spritzen: möglichst unverdünnt einsetzen. Max. 2 % Wasser



Art	Wasser - zugabe	Materialdruck (-menge)	Luftdruck (-menge)	Düse
Aircoat	0%	200 bar	1 bar	15/40
Airless	0%	200-220 bar	///	421

Pistolenfilter: Weiss (50 Masch)

Auftragsarten:

Um rationell die Jansen Aqua Blechdachfarbe verarbeiten zu können, sollte

ein Airless Spritzgerät wie folgt ausgerüstet sein.

1. Druckleistung min. 230 bar
2. Ansaugsystem, damit direkt aus dem Gebinde gearbeitet werden kann
3. Hochdruckschlauch zur Pistole ca. 30 m
4. Düsenverlängerung 45 oder 60 cm für eine körpergerechte Haltung während des Spritzens
5. Evtl. Kniegelenk für schlecht zugängliche Stellen
6. 2SpeedTip-Düse: Hier die D20 mit den Düsen 115 für Beschneidarbeiten im Grenzbereich und der 421 für den flächigen Einsatz.

Die vorgenannten Tabellen sind unter Technikumsbedingungen entstanden. Auf größeren Flächen ist damit zu rechnen, dass evtl. Düsen mit größeren Bohrungen und/ oder breiteren Spritzwinkeln genommen werden sollten.

Reinigung der Werkzeuge:	Möglichst sofort mit Wasser. Farbe nicht antrocknen lassen. Angetrocknete Materialreste an der Spritzdüse können leicht mit Jansen SR-Plus (Reiniger aus der Spraydose) entfernt werden. Bei Arbeitspausen Pistole in Wasser legen.
Lagerung:	Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde gut verschließen und kurz stülpen.
VOC-Wert:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 130 g/l VOC (2010) Dieses Produkt enthält max. 10 g/l VOC.

---

**Kennzeichnung**

Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter [www.jansen.de](http://www.jansen.de) / [www.jansen-lacke.at](http://www.jansen-lacke.at)

---

Die Technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten die "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen der Lackindustrie" in der vom Bundeskartellamt am 11. Juli 2003 genehmigten Empfehlung. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.

USt-IdNr.: DE147923895

**P.A. Jansen GmbH u. Co., KG / Hochstadenstraße 22 / D-53474 Ahrweiler**  
Tel +49 2641 3897-0 / Telefax +49 2641 3897-28

**Jansen GmbH / Zetschegasse 13 / A-1230 Wien**  
Tel +43 1 6620956 / Telefax +43 1 6620956-12