DB-Dickschutz

Außen und Innen
Korrosionsschutzlack mit Eisenglimmeranteilen

Allgemeine Beschreibung

Werkstoffart:	Flüssiger Kunststoff als Dickschutz für Grund- und Deckanstrich
Anwendungsbereich:	Kann auf feuerverzinkte Stahlteile, Zink (Reinigen nach BFS-Merkblatt Nr. 5), Schwarzeisen, Stahl oder nicht eloxiertem Aluminium verarbeitet werden. Bei Schwarzeisen und Stahl ist eine Grundierung mit Rostprimer empfehlenswert. Zum Beschichten von feuerverzinkten Einfriedungen, Toren, Geländern, Dachrinnen, Stahlkonstruktionen sowie von nicht eloxierten Alu-Bauteilen, wie Vordächer, Hallentore, Fassaden-Verkleidungen etc.
Produkteigenschaften:	Farbtonstabil auch in chemisch aggressiver Atmosphäre, hoher Korrosionsschutz, Anstrich bleibt versprödungsstabil, sehr dickschichtig aufzutragen, hoher Festkörpergehalt.
Farbtöne:	DB 703, RAL 9006
Packungsgrößen:	750 ml, 2,5 l

Technische Daten

Bindemittelbasis:	PVC-Acrylpolymerisat
Pigmentbasis:	Titandioxid, Füllstoffe, lichtstabile Pigmente, Eisenglimmer
Dichte:	1,12 – 1,35 g/cm^3, je nach Farbton
Glanzgrad:	Seidenmatt
Abtönfarben:	Kann nicht abgetönt werden
Viskosität:	Thixotrop
Verdünnungsmittel:	Unverdünnt streichen oder rollen Zum Spritzen mit max. 7 % Verdünner einstellen. Als Verdünnung empfehlen wir die Nitro-Verdünnung GIII von Scheidel.
Verarbeitungstemperatur:	Für Objekt und Umluft über +5 ° C. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

Trocknung:	(23 ° C 60 % rel. Luftfeuchtigkeit) staubtrocken: ca. 30 Minuten grifffest: ca. 3 Stunden überlackierbar: ca. 6 Stunden durchgetrocknet: je nach Schichtdicke ca. 36 Stunden und mehr belastbar: nach ca. 2 Wochen Niedrige Temperaturen und / oder höhere Luftfeuchtigkeit sowie große Schichtdicken verzögern die Trocknung.
Ergiebigkeit:	250 – 350 g/m^{2}pro Anstrich, um 80 – 100 µ Trockenfilmschicht zu erreichen
GISCODE:	BSL50

Verarbeitungstechnische Beschreibung

Untergrundvorbereitung:	Alle Untergründe müssen sauber, trocken, rost-, fett- und staubfrei sein. Oberflächenverunreinigungen, die haftungsmindernd wirken (Walzhaut, Schweißrückstände u.ä.) sorgfältig entfernen. Nach DIN EN ISO 12944 empfehlen wir Strahlentrostung – Reinheitsgrad SA 2,5. Bei kleinen Flächen mit Lösemittel abwaschen, größere Flächen durch Dampfstrahlreinigung vorbereiten (siehe EN-ISO 12944-4, Punkt 12 – 14). <u>Eisen und Stahl</u> mit Rostprimer grundieren. <u>NE-Metalle</u> wie Zink, Aluminium, verzinkter Stahl leicht anschleifen oder sweepen gemäß EN-ISO 12944-4, Punkt 6.2.3.4.1. Zink ist sofort nach dem Verzinken zu beschichten. Schon nach kurzer Zeit entstehen Reaktionen, die sich schädigend auf die Haftfestigkeit der Beschichtung auswirken. Bei Überarbeitung von Pulverbeschichtungen sind Probeflächen anzulegen. Chemische Verfahren müssen auf Ihre Eignung geprüft werden und der entsprechende Verfahrensablauf ist genau festzulegen. 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:	Nur den ersten Anstrich rollen oder streichen. Den zweiten und weitere Anstriche wegen der eventuellen Wiederanlösung spritzen. DB-Dickschutz unverdünnt streichen / rollen um die Mindest-schichtdicke zu erreichen. Bedingt durch die schnelle Trocknung empfehlen wir bei größeren Flächen das Spritzverfahren. Airless-Spritzen 0,28 – 0,33 mm Düse, Spritzwinkel entsprechend einstellen. Beim Spritzen bei Bedarf mit max. 7 % Verdünner. Als Verdünnung empfehlen wir die Nitro-Verdünnung GIII von Scheidel. Verdünnen. Trockenfilmdicke von mindestens 100 µ erforderlich.

Nur mit gleichen Material und gleicher Fertigungsnummer an einem Objekt arbeiten. Es kann zu Farbtonabweichungen bei Eisenglimmertönen und Metallfarbtönen kommen, diese sind technisch bedingt.
Bei unterschiedlichen Werkzeugen richtet sich der Eisenglimmer unterschiedlich aus und kann zu Farbtonunterschieden führen.
DB-Dickschutz ist nicht für bewegliche Bauteile mit Dichtungen, wie z. B. Türen geeignet.

Vor Verarbeitung Probeanstrich durchführen

Wenn die Endbeschichtung mit mehreren Gebinden erfolgt, auf Chargengleichheit achten.

Auftragsarten:

Streichen: Zum Streichen Pinsel mit Naturborsten
Rollen: Zum Rollen kurzflorige Rolle verwenden
Spritzen:
Airless: Druck ca. 200 bar
Düse: 0,28 – 0,33 mm – 0,011 – 0,013 inch

Reinigung der Werkzeuge: Jansen Spezial-Verdünner oder eine Nitro-Verdünnung

Lagerung: Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde gut verschließen und kurz stülpen.

VOC-Wert: EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i):
500 g/l VOC (2010).
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Kennzeichnung Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter www.jansen.de

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 1. Januar 2018 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