einzA
Wir bringen Farbe

TECHNISCHES MERKBLATT Nr.291

Korral-Top Rostschutzlack

I. Werkstoff

Kompakter, dickschichtiger Rostschutzlack für Eisen- und Stahluntergründe wie z.B. Gartentore und -zäune, Metallgitter, etc. Durch die „Rostschutz-aktiv"-Formel nicht nur auf unbehandelten, sondern auch auf bereits beschichteten und auf angerosteten Untergründen einsetzbar. Als rationelles 1-Topf-System der optimale Allrounder für jegliche Art von Renovierungsanstrichen auf Metall, NE-Metall und Kunststoff (Duromere und beschichtbare Plastomere).

einzA Korral-Top Rostschutzlack haftet hervorragend und vereint langlebigen Rostschutz mit guter Wetter- und UV-Beständigkeit.

Art des Werkstoffes	universell haftender Rostschutzlack, auch direkt auf Rost
Verwendungszweck	dickschichtiger, rostschützender Oberflächenschutz für die rationelle Neu- und Renovierbeschichtung von Metall, NE- und Buntmetalle, auch für duroplastische Kunststoffe, GfK und Hart-PVC geeignet.
Farbtöne	Weiß sowie eine Vielzahl Farbtöne über das einzA-mix Farbmisch-System
Glanzgrad	matt bis seidenmatt (schichtstärkenabhängig) = 15 - 20 GU (60°)
Spezifisches Gewicht	ca. 1,350 - 1,370 = 1.350 - 1.370 g/l (je nach Farbton)
Bindemittelbasis	mittelöliges Alkydharz, basierend auf speziellen Fettsäuren
Pigmentbasis	Hochwertige Farbpigmente, Füllstoffe, Talkum, Zinkphosphat und Stabilisatoren.
Festkörpergehalt	68 - 73 Gew.%, je nach Farbton
Temperaturbeständig	bis max. 120 °C
Verpackungsgrößen	1 l - 3 l

II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Wetter- und UV-Beständigkeit	erfüllt die Anforderungen der DIN-Normen und die VOB-Bedingungen
Haftvermögen	sehr gut nach DIN EN ISO 2409 (Gitterschnittprüfung)
Haftzugfestigkeit	sehr gut nach DIN EN ISO 1542
Dehnbarkeit und Haftfestigkeit	sehr gut (ermittelt mittels Dornbiegeversuch nach DIN EN ISO 1519)
Elastizität und Haftung	sehr gut gemäß der DIN EN ISO 1522 (Pendelhärte nach König)
Hinweis	Bei intensiven und dunklen Farbtönen kann bei entsprechender mechanischer Beanspruchung ein temporärer Pigmentabrieb an der Anstrich- bzw. Beschichtungsoberfläche entstehen. Dieses entspricht bei matten und seidenmatten Lacksystemen dem Stand der Technik und ist nicht zu beanstanden.
Verträglichkeit	nicht mit anderen Produkten mischen
Ergiebigkeit	5 - 6 m^2/l = 180 - 200 ml/m^2
Trocknung (20 °C, 65 - 75% rel. Luftf., 180 - 200 µm Nassfilm)	staubtrocken nach ca. 2 Std. - griffest nach ca. 4 Std. - überarbeitbar nach ca. 24 Stunden
Schleifbar	nach ca. 48 Stunden

bitte wenden!

Verarbeitungstechnik	einzA Korral-Top Rostschutzlack sollte aufgrund seiner produktspezifischen Merkmale ausschließlich im Streich- oder Rollverfahren verarbeitet werden.
Luftloses (airless) Spritzen	für die Verarbeitung im Airless-Spritzverfahren empfehlen wir einzA Zinkofan-Dickschicht.
Verdünnungsmittel	unverdünnt, einzA Korral-Top Rostschutzlack ist verarbeitungsfertig eingestellt
Werkzeuge	Wir empfehlen zur Applikation im Streichverfahren einen aufgebundenen Ringpinsel oder einen weichen Flächenstreicher wie z.B. STORCH ClassicStar und im Rollverfahren eine kurzflorige Farbwalze wie z.B. STORCH UniSTAR filt zu verwenden, um einen möglichst satten Materialauftrag zu gewährleisten.
Reinigung der Werkzeuge	mit einzA Lackverdünnung oder einzA Universal-Nitroverdünnung
Lagerfähigkeit	bei geschlossenen Gebinden praktisch unbegrenzt

III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

Die Haltbarkeit eines Anstriches ist weitgehend abhängig von der sorgfältigen Vorbehandlung des Untergrundes.

Der Untergrund muss sauber, trocken, fett- und ölfrei sowie frei von sonstigen Verunreinigungen sein.

Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für Beschichtungen mit einzA Korral-Top Rostschutzlack zu prüfen.

Untergrundbearbeitung „Anstrich auf Zink bzw. auf verzinkten Flächen“

Vorarbeiten nach BfS Merkblatt Nr. 5 "Anstrich auf Zink und verzinktem Stahl". Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem Anlauger, verdünntem Salmiakgeist unter Zusatz von etwas Netzmittel (z.B. Pril o.ä.) oder mit einem für verzinkte Untergründe geeigneten Reinigungsmittel, wie z.B. einzA Aktivreiniger.

Vollflächig nass schleifen mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Brite), einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen.

Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen. Auf einwandfreies Nachtrocknen ist zu achten.

Untergrundbearbeitung „Anstrich auf Aluminium“

Vorarbeiten nach BfS Merkblatt Nr. 6 "Anstriche auf Bauteilen auf Aluminium". Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem für Alumium-Untergründe geeigneten Reinigungsmittel, wie z.B. einzA Aktivreiniger. Vollflächig nass schleifen mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Brite), einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen. Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen. Auf einwandfreies Nachtrocknen ist zu achten.

Untergrundbearbeitung „Anstriche auf glasfaserverstärkten Kunststoffen (Polyester) und Hart-PVC“

Duroplastische Kunststoffe und Hart-PVC mit einzA Aktiv-Reiniger reinigen und entfetten, anschließend mit Perlon- oder Nylonvlies (Scotch Britt o.ä.) anschleifen und mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen. Details im BFS-Merkblatt Nr. 22, bitte beachten.

Untergrundbearbeitung „Anstriche auf NE-Metallen wie z.B. Kupfer“

Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem Neutral-Reiniger oder mit phosphorsauren Reinigungsmitteln.
Mit Nylon- oder Perlonvlies anschleifen und mit klarem Wasser reichlich und gut nachwaschen.

Untergrundbearbeitung „Anstrich auf Eisen- und Stahluntergünden“ (C1 bis C 3 nach DIN EN 12 944)

Stahl und Eisen ist nach der DIN EN ISO 12 944 Teil 4 fach- und sachgerecht zu entrosten, so dass der zu behandelnde Untergrund frei von Walzhaut und Zunder, sauber, trocken und fettfrei ist. Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2 oder SA 2 ½.

Untergrundbearbeitung „Renovierbeschichtungen auf Altanstrichen und angerosteten Stahl- und Eisenoberflächen“

Tragfähige, einwandfrei haftende Altanstriche (Prüfung mit Gitterschnittprobe) müssen sorgfältig gereinigt, geschliffen und entstaubt werden. Die Vorschriften vom BFS-Merkblatt Nr. 20 "Baustellenübliche Prüfungen zur Beurteilung des Untergrundes" sind dabei zu beachten.

Im Zweifelsfall sollte jedoch ein Probeanstrich angelegt werden.

Nicht tragfähige Altanstriche müssen restlos entfernt werden und sind anstrichtechnisch wie ein Neuanstrich zu beschichten.

Auf angerosteten Stahl- und Eisenoberflächen und mit Rost versehenen verzinkten Blechen sind die losen Rostpartikel mittels einer feinen Drahtbürste zu entfernen. Festhaftende Rostflächen mit einem Kunststoffvlies leicht anschleifen, einschl. aller erforderlichen Nebenarbeiten und Schutzmaßnahmen.

weiter auf Blatt 2, Seite 3

Systemaufbauten für Oberflächenbeschichtungen

Vorbehandlung gemäß der jeweils zuzuordnenden Kategorie der „Untergrundbearbeitung“.

Voraussetzung für einen sicheren und langlebigen Oberflächenschutz ist eine ausreichende Trockenschichtstärke.

Diese sollte bei Eisen- und Stahluntergründen mindestens 120 µm und bei allen anderen Untergründen 100 µm betragen.

Dieses wird mit einem 2-maligen, satten Auftrag von unverdünntem einzA Korral-Top Rostschutzlack mit dem Pinsel oder mit einem 3-maligen Auftrag bei der Applikation von unverdünntem einzA Korral-Top Rostschutzlack im Rollverfahren erreicht.

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Produkt-Code Farben und Lacke	M-LL01
Giscode	BSL 20

Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung Nr. 1272/2008 (EG) enthalten. Jederzeit abrufbar unter www.einzA.com oder anzufordern unter sdb@einzA.com.

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

VOC-Gehalt nach Anhang II der VOC-Richtlinie 2004/42/EG

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie i) - Lb: max. 500 g/l nach Stufe II (2010)

VOC-Gehalt von einzA Korral-Top Rostschutzlack: < 400 - 450 g/l

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 03/2022; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.