

Ferro GSX

4505

Korrosionsschutzanstrich mit Eisenglimmer für Gewerbe und Industrie

PRODUKTBECHREIBUNG

Produktnummer(n)

54120 ff

Allgemeines

Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung auf Basis spezieller Kunstharze mit ausgezeichnetem Korrosionsschutz sowie sehr guter Wetterbeständigkeit. Umweltfreundlich durch höheren Festkörpergehalt und aromatenfreie Testbenzine als Lösemittel. Restrostverträglich. Beständig gegen Industriatmosphäre, Rauchgase und sauren Regen.

Besondere Eigenschaften Prüfnormen

- **Farbtonbeständigkeit gemäß BFS-Merkblatt Nr. 26**
Klasse **C**
Gruppe **1 - 3** (je nach Farbton)

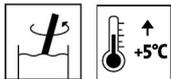
Anwendungsgebiete



- Beschichtung von Eisen, Stahl, Zink und Aluminium im Innen- und Außenbereich.
- Speziell für Blechdächer sowie Stahlkonstruktionen in extremer Bewitterung.

VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise



- Bitte Produkt vor Gebrauch aufrühren.
- Eine Produkt-, Objekt- und Raumtemperatur von mindestens + 5 °C ist erforderlich.
- Arbeiten nicht bei niedrigen Umgebungstemperaturen oder zu kalten Bauteilen (Taupunktunterschreitung) ausführen.
- Die optimalen Verarbeitungsbedingungen liegen zwischen 15 – 25 °C bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von 40 – 80 %.
- Nicht bei starker Sonneneinstrahlung, Regen, extrem hoher Luftfeuchtigkeit, starkem Wind oder drohendem Frost verarbeiten.
- Gebinde mit abgehärtetem Material nicht verschließen.
- Zur Verbesserung der mechanischen Beständigkeit und Reinigungsfähigkeit kann im Innenbereich nach guter Durchtrocknung (ca. 1 Woche) mit ADLER Varicolor farblos, Glänzend 4161050252 oder ADLER Varicolor farblos Matt Farblos 4161050253 ablackiert werden.

01-23 (ersetzt 04-22) ZKL 4505

ADLER-Werk Lackfabrik, A-6130 Schwaz

Fon: 0043/5242/6922-190, Fax: 0043/5242/6922-309, Mail: technical-support@adler-lacke.com

Unsere Anleitungen basieren auf dem derzeitigen Wissensstand und sollen nach bestem Wissen den Käufer/Anwender beraten, sind jedoch auf Anwendungsgebiete und Verarbeitungsbedingungen individuell abzustimmen. Über Eignung und Einsatz des Lieferproduktes entscheidet der Käufer/Anwender eigenverantwortlich, weshalb empfohlen wird, ein Musterstück zur Überprüfung der Eignung des Produktes herzustellen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Alle früheren Merkblätter verlieren mit dieser Ausgabe ihre Gültigkeit. Änderungen der Gebindegrößen, Farbtöne und verfügbaren Glanzgrade vorbehalten.

- 2K-Verarbeitung mit Alkydharzturbo 8054 für eine höhere mechanische Beständigkeit der Oberflächen und einer schnelleren Durchtrocknung der Grundierung bzw. Zwischenbeschichtung.
- Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, die Nichtbeachtung von Hinweisen oder die Verwendung nicht angeführter Produkte können das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Abweichungen führen zu Film- und Haftungsstörungen sowie zu Beeinträchtigungen hinsichtlich Bewitterungs- und Farbtonstabilität.

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

Mischungsverhältnis



10 Gew.-Teile: Ferro GSX 4505
1 Gew.-Teile: Alkydharzturbo 8054

Alkydharzturbo 8054 muss vor Verarbeitung sorgfältig unter Rühren in die Lackkomponente eingearbeitet werden.

Topfzeit

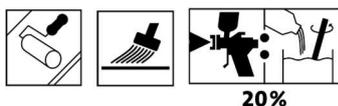


Ca. 8 Stunden

Eine weitere Verlängerung der Topfzeit ist nicht möglich.

Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

Auftragstechnik



Auftragsverfahren	Streichen	Rollen	Becherpistole
Spritzdüse (Ø mm)	-	-	2,0 – 2,2
Spritzdruck (bar)	-	-	2 – 3
Verdünnung	-	-	KH-Spritzverdünnung 8014
Verdünnungszugabe in %	-		ca. 20
Ergiebigkeit pro Auftrag (m ² /l) ¹⁾	ca. 8 – 10		ca. 8
¹⁾ Ergiebigkeit inkl. Verdünnungszugabe und Spritzverlust			

Die Form, die Beschaffenheit und die Feuchtigkeit des Untergrundes beeinflussen den Verbrauch/die Ergiebigkeit. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trockenzeiten

(bei 23 °C und 50 % r.F.)



Überlackierbar	nach ca. 24 Stunden
----------------	---------------------

Bei den genannten Zahlen handelt es sich um Richtwerte. Die Trocknung ist abhängig von Untergrund, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch und relativer Luftfeuchte.

Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit können die Trockenzeit verlängern.

Für eine gute Durchtrocknung sind die empfohlenen Auftragsmengen unbedingt einzuhalten. Zu hohe Schichtstärken führen zu einer deutlichen Trocknungsverzögerung!

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort nach Gebrauch mit KH-Spritzverdünnung 8014.

Für die Entfernung von angetrockneten Produktresten empfehlen wir Abbeizer Express 8313.

UNTERGRUND**Untergrundart**

Eisen und Stahl, NE-Metalle sowie Hart-PVC

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von trennenden Substanzen sein, sowie auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtung geprüft werden!

Bitte ÖNORM B2230 Teil 3 beachten.

Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler und Lackierarbeiten.

Nicht tragfähige Beschichtungen sind grundrein zu entfernen.

Untergrundvorbereitung**Eisen und Stahl:**

Metallisch blank entrostet.

Fettige oder ölige Verunreinigungen gründlich mit Entfetter 8009 entfernen.

Zink, Aluminium und andere NE-Metalle:

Mit Schleifvlies und Entfetter 8009 matt anschleifen.

Eloxiertes Aluminium, Edelstahl

Eloxiertes Aluminium und Edelstahl sehr gut matt anschleifen und innerhalb 60 Minuten mit 2K-Epoxi-Grund Zinkchromatfrei 5604 grundieren.

Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe:

Mit Schleifvlies und Entfetter 8009 matt anschleifen.

Wegen der Vielzahl an Kunststoffen wird eine Haftungsprüfung empfohlen.

Altanstriche

Tragfähige Altanstriche mit Körnung 120 anschleifen und reinigen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.

Bei Pulverlackbeschichtungen empfehlen wir generell eine Grundierung mit 2K-Epoxi-Grund Zinkchromatfrei 5604. Probefläche anfertigen und Haftung überprüfen. Vgl. BFS-Merkblatt Nr. 24.

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU**Allgemeines**

Die nachfolgenden Beschichtungsaufbauten sind exemplarisch.

Grundbeschichtung

1 x Ferro GSX 4505
Trockenfilm ca. 80 µm

Zwischenbeschichtung

1 x Ferro GSX 4505
Trockenfilm ca. 80 µm

Schlussbeschichtung

1 x Ferro GSX 4505
Trockenfilm ca. 80 µm

PFLEGE & RENOVIERUNG

Pflege & Renovierung

Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab: Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones; für eine lange Haltbarkeit sind eine regelmäßige Kontrolle, Wartung und gegebenenfalls Instandsetzungsmaßnahmen erforderlich.

Bei Bedarf die noch intakten Flächen von Staub und Schmutz befreien und 2 x mit Ferro GSX 4505 streichen.

Tragfähige Altanstriche mit Körnung 120 anschleifen und reinigen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Aufbau wie Neuanstrich.

BESTELLMHINWEISE

Gebindegrößen

750 ml; 2,5 l; 10 l

Farbtöne/Glanzgrade

Ca. RAL9006	54121
Ca. RAL9007	54122

Weitere Farbtöne sind über das **ADLER Farbmischsystem** (Color4you) mischbar.


Basislacke:

Ferro GSX Basis E20 54120

- Um Farbtongleichheit zu gewährleisten, nur Material mit gleicher Chargennummer an einer Fläche verarbeiten.
- Es empfiehlt sich zur Beurteilung des Endfarbtons, mit dem gewählten Anstrichaufbau ein Farbmuster auf Originaluntergrund anzufertigen.
- Abgetönte Produkte bitte innerhalb von 3 Monaten verarbeiten.

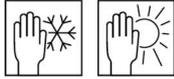
Bei dekorativen Anstrichen mit hohem optischen Anspruch ist Folgendes zu beachten:

- Systembedingt kann es bei den Farbtönen RAL 9006 und 9007 zu Streifen- oder Wolkenbildung kommen.
- Die besten Ergebnisse werden im Spritzverfahren erzielt.
- Bei Metallic und Glimmerfarbtönen kann es durch unterschiedliche Applikationen, nachträglichen Ausbesserungsarbeiten zu Farbtonunterschieden kommen.
- Bitte beachten Sie unsere **ARL 800 - Arbeitsrichtlinie für das Arbeiten (inklusive Pflege und Wartung) mit ADLER Mix, Pur Mix und Color4You Dosiermaschinen.**

Zusatzprodukte

2K-Epoxi-Grund Zinkchromatfrei 5604
 ADLER Varicolor farblos, Glänzend 4161050252
 ADLER Varicolor farblos, Matt 4161050253
 Entfetter 8009
 Alkydharzturbo 8054
 KH-Spritzverdünnung 8014
 Abbeizer Express 8313

WEITERE HINWEISE

Haltbarkeit/Lagerung

Mindestens 3 Jahr(e) in original verschlossenen Gebinden.

Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen (über 30°C) geschützt lagern.

Angebrochene Gebinde gut verschließen und möglichst rasch verbrauchen.

Sicherheitstechnische Angaben

Nähere Informationen zum Thema Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung finden Sie im dazugehörigen Sicherheitsdatenblatt. Die aktuelle Version kann unter **www.adler-lacke.com** abgerufen werden.

Das Produkt ist nur für die industrielle und gewerbliche Verarbeitung geeignet.

Bei Schleifarbeiten mindestens Staubfilter P2 als persönliche Schutzausrüstung zum Schutz vor Schleif- und Holzstaub verwenden. Bei Laubholz (v.a. Buche, Eiche) wird ein Staubfilter P3 empfohlen.

Das Einatmen von Lackaerosolen bei Spritzapplikation muss generell vermieden werden. Dies ist durch die fachgerechte Anwendung einer Atemschutzmaske (Kombinationsfilter A2/P2) gewährleistet.
