

Capalac Aqua Metallschutz

Metallschutzlack auf Acrylatbasis für Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtungen außen und innen.
Korrosionsschutz für Stahl und verzinkten Stahl gemäß DIN EN ISO 12944-6.



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Für Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung (Eintopfsystem) zum Schutz und zur Gestaltung von Gebäudeteilen aus Eisen, Stahl, Zink, verzinktem Stahl und Aluminium im Innen- und Aussenbereich. Korrosionsschutz für Eisen und Stahl. Nicht für die Beschichtung von eloxiertem Aluminium und Dachbedeckungen verwenden. Anwendbar im Außen- und Innenbereich.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr gute Wetterbeständigkeit ■ Hohe Deckkraft auf Bauteilflächen und -kanten ■ Hervorragende Haftung ■ Grund-, Zwischen-, Schlussbeschichtung aus einem Topf (1-Topf-System) ■ Prüfbericht für Korrosivitätskategorie bis C 4 M auf Stahl u. C 4 H auf verzinktem Stahl nach DIN EN ISO 12944 Teil 6 ■ Über ColorExpress in grosser Farbtonvielfalt tonbar ■ Eignung für DGNB Kriterium ENV 1.2 (2012): QS1, QS2; QS3; QS4
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Kunststoffdispersion
Farbtöne	Standardfarbton: Weiß. Über die ColorExpress-Stationen auch in vielen Sonderfarbtönen der 3D-Kollektion sowie in vielen Farbtönen anderer Kollektionen herstellbar.
Glanzgrad	Seidenmatt
Technische Daten	<p>Farbtonbeständigkeit gemäß BFS-Merkblatt Nr. 26</p> <p>Bindemittel: Klasse B Pigmentierung: Gruppe 1 bis 3 je nach Farbton</p>
Lagerung	Kühl. Gebinde dicht verschlossen halten.
Dichte	Dichte: ca. 1,3 g/cm ³
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Weiss: 750 ml; 2,5 l; 10 l; ■ ColorExpress: 700 ml; 2,4 l; 9,6 l;



Verarbeitung

Beschichtungsaufbau

Untergrund	Einsatz	Untergrund-vorbereitung	Grundierung	Zwischen-beschichtung	Schluss-beschichtung
Eisen, Stahl	innen/außen	entrostet/ entfetten	Capalac Aqua Metallschutz	falls erforderlich Capalac Aqua Metallschutz	Capalac Aqua Metallschutz
Zink	innen/außen	BFS Nr. 5			
Aluminium	innen/außen	BFS Nr. 6			
Tragfähige Altanstriche (1)	innen/außen	anschleifen/ anlaugen	Schadstellen entsprechend den jeweiligen Untergründen vorbereiten und grundieren		

Hinweis: Auch als einfache Korrosionsschutzgrundierung für Bereiche mit geringer Belastung mit Zwischen- und Deckbeschichtung mit alternativen Capacryl-Lacken einsetzbar.

Hinweis: Auf Pulverbeschichtungen, Coil-Coating-Beschichtungen und anderen kritischen Untergründen vorab Probeflächen anlegen und Haftung prüfen.

Verarbeitung:

Capalac Aqua Metallschutz kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Für einen normgerechten Korrosionsschutz (siehe folgende Tabellen/ Korrosivitätskategorien) Spritzauftrag bevorzugen damit die erforderlichen Nass- und Trockenschichtdicken erreicht werden.

Klebebänder zur Begrenzung der Beschichtung:

Klebebänder vor Oberflächentrocknung der Beschichtung entfernen. Aufgrund der hohen Schichtdicken wird sonst der trockene Beschichtungsfilm im abgeklebten Randbereich mit angehoben. Wasserfeste Klebebänder verwenden.

Korrosionsschutz auf Stahl mit Capalac Aqua Metallschutz:

Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorie bis C2 H, C3 H, C4 M in Anlehnung an DIN EN ISO 12944-5. Oberflächenvorbereitung: Strahlen auf Reinheitsgrad SA 2 1/2 (DIN EN ISO 12944-4). Auftragsverfahren: Airless-spritzen.

Nr.	Grund-	µm	Zwischen-	µm	Deck-	µm	Insg.	Korrosivitätskategorien								
								C2 (2)			C3 (2)			C4 (4)		
								L	M	H	L	M	H	L	M	H
1 (3)	Capalac Aqua Metallschutz	80	-	-	Capalac Aqua Metallschutz	80	160	+	+	+	+	+	-	-	-	-
2 (3)	Capalac Aqua Metallschutz	80	Capalac Aqua Metallschutz	80	Capalac Aqua Metallschutz	80	240	+	+	+	+	+	+	+	+	-

- (1) Sollschildtdicke (Trockenschichtdicke)
- (2) Erläuterungen zu den Korrosivitätskategorien siehe unten.
- (3) Mit Eignungsnachweis (Prüfbericht) nach DIN EN ISO 12944 Teil 6 für System Nr. 1&2
- (4) Für Korrosivitätskategorie C4 High Capalac Dickschichtlack verwenden
- + geeignet
- nicht geeignet

Korrosionsschutz auf verzinktem Stahl mit Capacryl Metallschutz (Duplex-System):

Beschichtungssystem für die Korrosivitätskategorie C2 H, C3 H, C4 H in Anlehnung an DIN EN ISO 12944-5. Oberflächenvorbereitung: Sweepen (DIN EN ISO 12944-4). Auftragsverfahren: Airless-spritzen.

Nr.	Grund-	µm	Zwischen-	µm	Deck-	µm	Insg.	Korrosivitätskategorien								
								C2 (2)			C3 (2)			C4		
								L	M	H	L	M	H	L	M	H
1 (3)	Capalac Aqua Metallschutz	80	-	-	Capalac Aqua Metallschutz	80	160	+	+	+	+	+	+	+	+	+

- (1) Sollschildtdicke (Trockenschichtdicke)
- (2) Erläuterungen zu den Korrosivitätskategorien siehe unten.
- (3) Mit Eignungsnachweis (Prüfbericht) nach DIN EN ISO 12944 Teil 6 für System Nr. 1&2
- + geeignet
- nicht geeignet

Erläuterungen:

Korrosivitätskategorien (siehe DIN EN ISO 12944 Teil 2).

Kategorie/ Belastung	Beispiele für typische Umgebungsbedingungen bzw. Belastungen in gemäßigttem Klima.	
	außen	innen
C2 gering	Atmosphären mit geringer Verunreinigung. Meistens ländliche Bereiche.	Ungeheizte Gebäude, wo Kondensation auftreten kann, z.B. Lager, Sporthallen.
C3 mäßig	Stadt- und Industrietmosphäre, mäßige Verunreinigung durch Schwefeldioxid. Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung.	Produktionsräume mit hoher Feuchte und etwas Luftverunreinigung, z.B. Anlagen zur Lebensmittelherstellung, Wäschereien, Brauereien, Molkereien.
C4 stark	Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit mäßiger Salzbelastung.	Chemieanlagen, Schwimmbäder, Bootsschuppen über Meerwasser.

Auftragsverfahren

Hinweise für den Spritzauftrag:

Spritzgerät	Ø Düse	Spritzwinkel	Druck	Hinweise
Airless	0,012-0,014 inch	40-60 °	200-220 bar	unverdünnt
Caparol-NAST /Wagner XVLP FinishControl 5000	Caparol NASTFrontend (Farbe: blau)	-	volle Luftmenge	10% mit Wasser

Für einen normgerechten Korrosionsschutz Spritzauftrag bevorzugen. Schichtdicken mit einem Nassfilmdickenmesser prüfen damit die erforderliche Trockenschichtdicke erreicht wird. Auf grossen Flächen ist im Spritzauftrag eine Wolkigkeit, z.B. durch Aufteilung der Flächen in Arbeitsabschnitte, nicht immer vermeidbar.

Verarbeitungsbedingungen

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur, Untergrund- und Umlufttemperatur:

Mind. 8 °C. Taupunkt beachten (sollte mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen)

Verbrauch

Verbrauch / Schichtdicken:				
Verwendetes Werkzeug	Verbrauch/m ²	mittlerer Verbrauch/m ²	mittlere Naßschichtdicke	mittlere Trockenschichtdicke
Spritzen	ca. 200-250 ml	ca. 220 ml	ca. 200 µm	ca. 80 µm

Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probeschichtungen zu ermitteln.

Trocknung / Trockenzeit

Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit	staubtrocken	griffest	überarbeitbar	durchgetrocknet
nach Stunden	4	8	24	ca. 10 Tage je 100 µm Trockenschichtdicke

Bei niedrigeren Temperaturen und höherer Luftfeuchtigkeit verzögern sich die Trocknungszeiten.

Werkzeuge

Die Werkzeuggröße sollte der Flächengröße angepasst sein, damit ein zügiger Lackauftrag und eine gleichmäßige Nachbearbeitung der Flächen möglich ist.

Werkzeugreinigung

Nach Gebrauch mit Wasser.

Untergrundvorbereitung

Eisen, Stahl:

Auf den Reinheitsgrad SA 2 1/2 (Strahlen) gem. DIN EN ISO 12944-4 vorbereiten. Bei geringer Korrosionsbelastung (z.B. im Innenraum ohne Kondenswasserbelastung und ohne aggressive Einflüsse) ist auch eine gründliche Maschinelle- oder Handentrostung auf den Reinheitsgrad ST 3 möglich.

Zink, verzinkter Stahl:

Schleifende Reinigung mit Schleifvlies und Synthesa Universalreiniger 1 : 5 mit Wasser verdünnt oder amoniakalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen nach BFS-Merkblatt Nr. 5.

Geeignete Untergründe

Aluminium:

Schleifende Reinigung mit Schleifvlies und Synthesa Universalreiniger, 1 : 5 mit Wasser verdünnt. BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten.

Altanstriche:

Altanstriche anschleifen und/ oder anlaugen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.

Eisen, Stahl, Zink, Aluminium, tragfähige Altanstriche.

Der Untergrund muss sauber, tragfähig, trocken und frei von trennenden Substanzen sein.

Nicht für die Beschichtung von Dachflächen und eloxiertem Aluminium! Auf vorhandenen Beschichtungen ist ggf. eine Testbeschichtung mit Haftprobe erforderlich. Das gilt besonders für Pulverbeschichtungen und Coil Coating.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt, beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.


Technische Information: Capalac Aqua Metallschutz, Stand: 05 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

 **Niederlassungen und Verkaufsbüros:** 3 x Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/lbk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt