

Capalac Aqua Metallschutz

Der wässrige Korrosionsschutz-Profi



Produktbeschreibung

Verwendungszweck

Für Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung (1-Topf-System) zum Schutz und zur Gestaltung von Gebäudeteilen aus Eisen, Stahl, Zink, verzinktem Stahl, Aluminium und Kupfer geeignet. Korrosionsschutz für Eisen und Stahl. Nicht für die Beschichtung von eloxiertem Aluminium und Dachbedeckungen verwenden. Anwendbar im Außen- und Innenbereich.

Eigenschaften

- Sehr gute Wetterbeständigkeit
- Hohe Deckkraft
- Hervorragende Haftung
- Grund-, Zwischen-, Schlussbeschichtung aus einem Topf (1-Topf-System)
- Prüfbericht für Korrosivitätskategorie bis C 4 M auf Stahl und C 4 H auf verzinktem Stahl nach DIN EN ISO 12944 Teil 6 (Institut für Oberflächentechnik GmbH)
- Eignung für DGNB Kriterium ENV 1.2 (2012): QS1, QS2; QS3; QS4

Materialbasis

Kunststoffdispersion

Verpackung/Gebindegrößen

Standardware:
750 ml, 2,5 Ltr., 10 Ltr.

ColorExpress:
750 ml, 2,5 Ltr., 10 Ltr.

Farbtöne

Weiß

Weitere Farbtöne sind über ColorExpress tönbar.

Farbtonbeständigkeit gemäß BFS-Merkblatt Nr. 26

Bindemittel: Klasse B
Pigmentierung: Gruppe 1 bis 3

Glanzgrad

Seidenmatt

Lagerung

Bitte kühl lagern und Gebinde dicht verschlossen halten.

Technische Daten

Dichte: ca. 1,3 g/cm³

Eignung gemäß
Technischer Information Nr. 606
Definition der Einsatzbereiche

innen 1	innen 2	innen 3	außen 1	außen 2
+	+	+	+	+
(-) nicht geeignet / (○) bedingt geeignet / (+) geeignet				



Verarbeitung

Geeignete Untergründe

Für Eisen, Stahl, Zink, Aluminium, Kupfer und tragfähige Altanstriche geeignet. Der Untergrund muss sauber, tragfähig, trocken und frei von trennenden Substanzen sein. Nicht für die Beschichtung von Dachflächen und eloxiertem Aluminium verwenden!

Auf vorhandenen Beschichtungen ist ggf. eine Testbeschichtung mit Haftprobe erforderlich. Das gilt besonders für Pulverbeschichtungen und Coil Coating.

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 Handendrostung auf den Reinheitsgrad ST 3 möglich.

Zink, verzinkter Stahl:

Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Kunststoffschleifvlies nach BFS-Merkblatt Nr. 5 u. 22 oder Gescha Multi-Star mit Schleifvlies vorbereiten. Je nach Anforderung sweepstrahlen.

Aluminium:

Mit Nitroverdünnung oder hierfür vorgesehenen Reinigungsmitteln, z. B. Gescha Multi-Star, und mit Kunststoffschleifvlies nach BFS-Merkblatt Nr. 6 vorbereiten.

Kupfer:

Mit Gescha Multi-Star im Mischungsverhältnis 1:5 und Kunststoffschleifvlies vorbereiten.

Altanstriche:

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

Auftragsverfahren

Capalac Aqua Metallschutz kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Vor Gebrauch gut aufrühren.

Für einen normgerechten Korrosionsschutz (siehe folgende Tabellen "Korrosivitätskategorien") wird ein Spritzauftrag bevorzugt, damit die erforderlichen Nass- und Trockenschichtdicken erreicht werden.

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 NAST-Frontend (Farbe: blau)	-	volle Luftmenge	10 % mit Wasser

Auf großen Flächen ist im Spritzauftrag eine Wolkigkeit, z.B. durch Aufteilung der Flächen in Arbeitsabschnitte, nicht immer vermeidbar.

Für weitere Informationen beachten Sie bitte das Handbuch der Spritztechnologie von Caparol.

Beschichtungsaufbau

Untergrund	Einsatz	Untergrundvorbereitung	Grundierung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
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			
Kupfer	innen/aussen	BFS Nr. 6 Gescha Multi-Star 1:5 mit Schleifvlies			
Tragfähige Altanstriche ¹⁾	innen/aussen	anschleifen/anlaugen			

¹⁾ Schadstellen in Altanstrichen entsprechend des jeweiligen Untergrunds vorbereiten.

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

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.	Grundbeschichtung	µm ¹⁾	Zwischenbeschichtung	µm ¹⁾	Deckbeschichtung	µm ¹⁾	insg. µm ¹⁾	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)	Sollschichtdicke (Trockenschichtdicke)
2)	Erläuterungen zu den Korrosivitätskategorien siehe unten.
3)	Mit Eignungsnachweis (Prüfbericht) nach DIN EN ISO 12944 Teil 6 für System Nr. 1 und 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.	Grundbeschichtung	µm ¹⁾	Zwischenbeschichtung	µm ¹⁾	Deckbeschichtung	µm ¹⁾	insg. µm ¹⁾	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)	Sollschichtdicke (Trockenschichtdicke)
2)	Erläuterungen zu den Korrosivitätskategorien siehe unten.
3)	Mit Eignungsnachweis (Prüfbericht) nach DIN EN ISO 12944 Teil 6 für System Nr. 1
+	geeignet
-	nicht geeignet

Erläuterungen

Korrosivitätskategorien (siehe DIN EN ISO 12944 Teil 2)

Kategorie/ Belastung	Beispiele für typische Umgebungsbedingungen bzw. Belastungen in gemässigtem 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 Industrielatmosphäre, 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.

Schutzdauer (siehe DIN EN ISO 12944 Teil 1 und 5)

Die Schutzdauer ist die erwartete Standzeit eines Beschichtungssystems bis zur ersten Instandsetzung. Bei den angegebenen Zeitspannen handelt es sich um Erfahrungswerte, die dem Auftraggeber helfen können, ein Instandsetzungsprogramm nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten festzulegen. Die Schutzdauer ist keine Gewährleistungszeit!

Verbrauch

Zeitspanne	Schutzdauer in Jahren
Low (L)	2 – 5
Middle (M)	5 – 15
High (H)	über 15

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 Probebeschichtungen zu ermitteln.

Verarbeitungsbedingungen

- Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur: mind. 8 °C (günstiger Bereich: 10 bis 25 °C)
- Relative Luftfeuchte: ≤ 80 %

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.

Werkzeugreinigung

Werkzeug nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Hinweise

Gefahrenhinweise/
Sicherheitsratschläge
(Stand bei Drucklegung)

Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Essen, Trinken und Rauchen während des Gebrauchs des Produktes ist zu vermeiden. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Reinigung der Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser und Seife. Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 verwenden. Spritznebel nicht einatmen. Kombifilter A2/P2 verwenden.

Enthält 1,2-Benzisothiazol-3(2H)-on, Gemisch aus 5-Chlor-2-methyl-2H-isothiazol-3-on [EG Nr. 247-500-7] und 2-Methyl-2H-isothiazol-3-on [EG Nr. 220-239-6] (3:1), 2-Methyl-2H-isothiazol-3-on. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Entsorgung

Beratungen für Allergiker: Hotline 0800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz).

Flüssige Materialreste bei der Sammelstelle für Altfarben/Altlacke abgeben, eingetrocknete Materialreste als Bau- und Abbruchabfälle oder als Siedlungsabfälle bzw. Hausmüll entsorgen.

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt

dieses Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 140 g/l VOC.

Giscode

BSW20

Produkt-Code Farben und Lacke

M-LW01 (veraltet)

Deklaration der Inhaltsstoffe

Polyacrylatharz, Titandioxid, Calciumcarbonat, Silikate, Zinkphosphat, mineralische Pigmente / Füllstoffe, Wasser, Glykolether, Esteralkohol, Additive, Konservierungsmittel

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren technische Bearbeitung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. Sollen Untergründe bearbeitet werden, die in dieser Technischen Information nicht aufgeführt sind, ist es erforderlich, mit uns oder unseren Außendienstmitarbeitern Rücksprache zu halten. Wir sind gerne bereit, Sie detailliert und objektbezogen zu beraten.

Technischer Beratungsservice

Tel.: +49 6154 71-71710
Fax: +49 6154 71-71711
E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de

Technische Information Nr.966 - Stand: Februar 2019

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung. Überzeugen Sie sich bitte ggf. über die Aktualität dieser Fassung auf www.caparol.de.